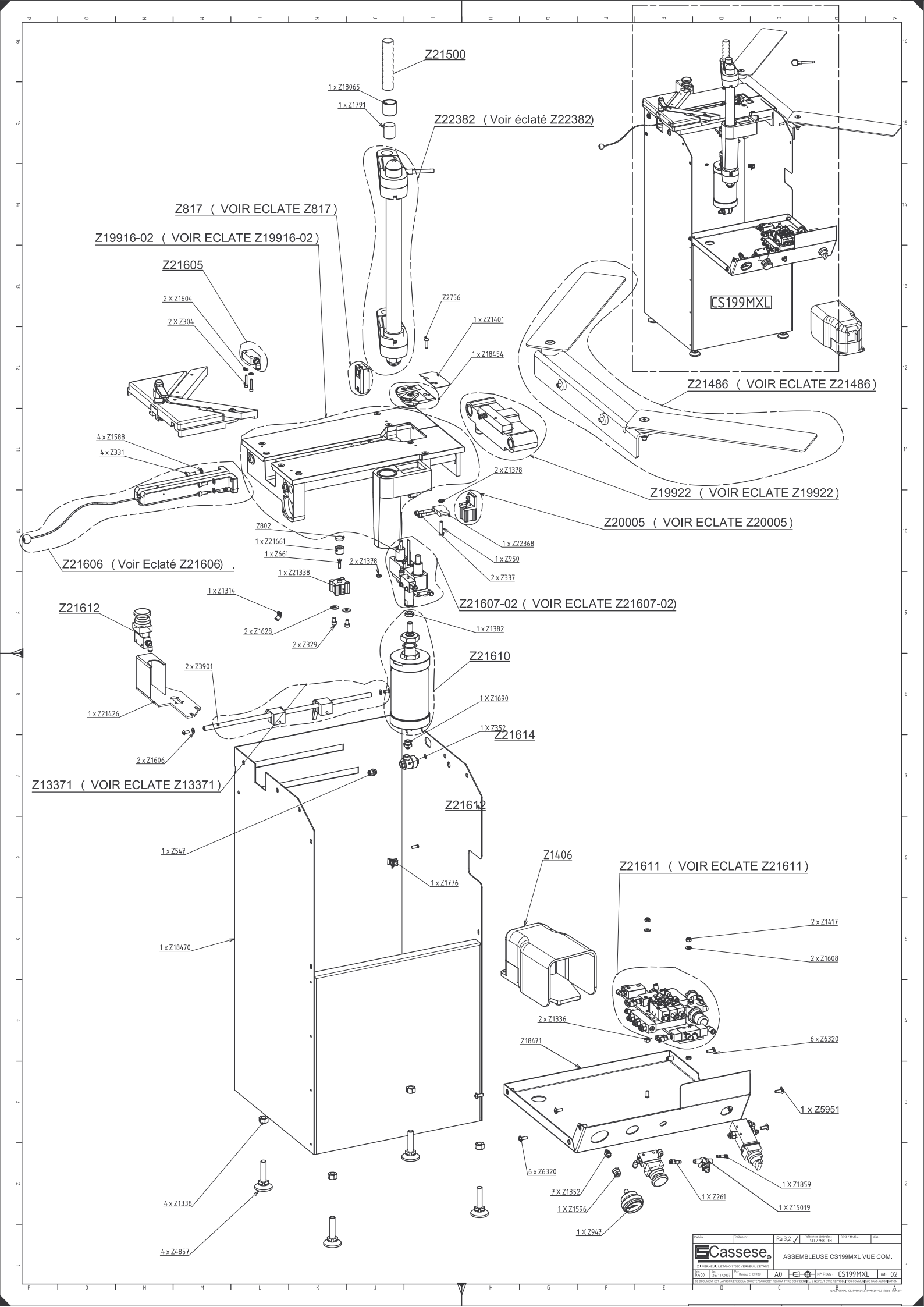
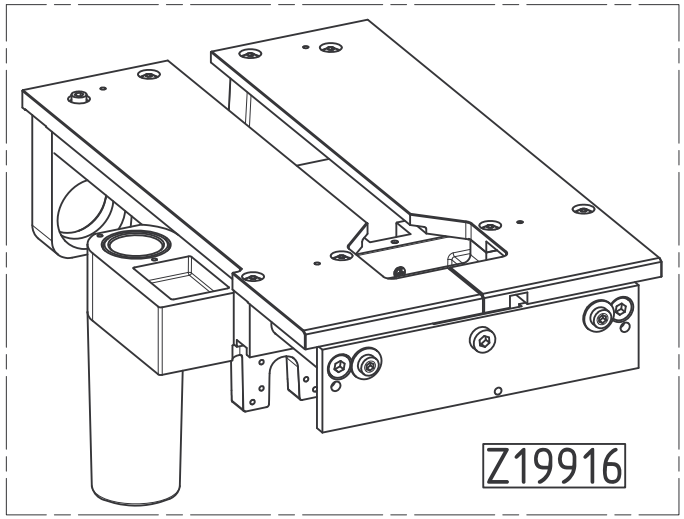
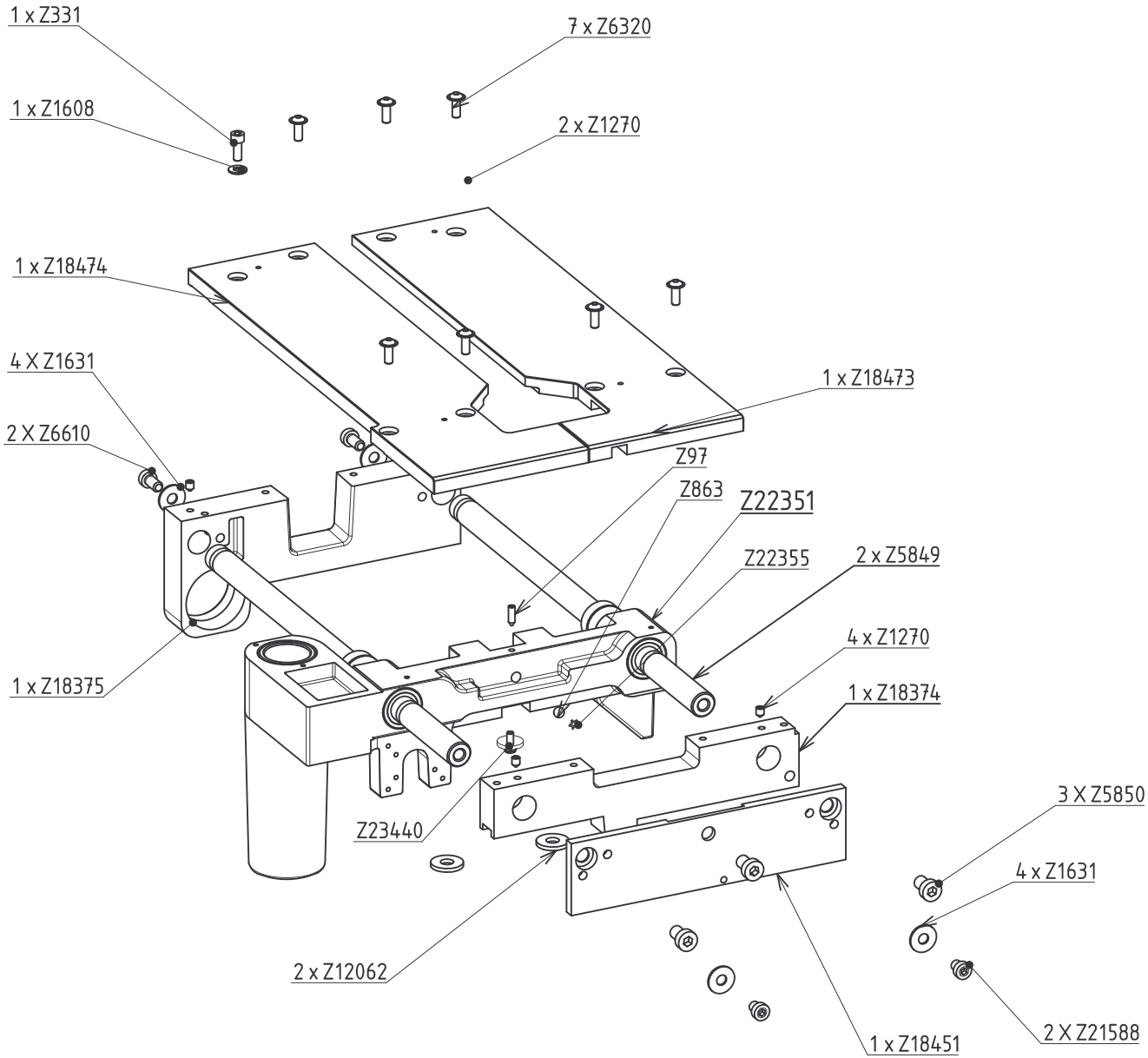
NOMENCLATURE PIECES DETACHEES CS199MXL			SPARE PARTS LIST OF CS199MXL
Qté	CODE_Z	DESIGNATION	DESIGNATION
1	Z18351T	SUPPORT CHARGEUR FONDERIE USINE	CARTRIDGE SUPPORT (foundry manufactures)
1	Z102	ENTRETOISE ACIER D4.1 D7EP15.1	STEEL SPACER D4.1 D7EP15.1
1	Z1020	S/E doigt escamotable	S/A REMOVABLE PIN
1	Z103	Rondelle repère	WASHER repère
1	Z1099	Vérin	Cylinder
2	Z11828	Butée d'agrafage	Stapling Backstop
1	Z1314	COUDE	Elbow
2	Z1328	ECROU	NUT
2	Z1336	ECROU	NUT
1	Z13371	S/E butée d'agrafage	S/A Stapling Backstop
2	Z13376	Tampon ammortisseur	Amortizer stop
4	Z1338	ECROU	NUT
22	Z1352	COUDE	Elbow
4	Z1353	Douille à billes	BALL BEARING COLLAR
1	Z1363	ECROU	NUT
1	Z1382	ECROU	NUT
1	Z1386	ECROU	NUT
1	Z1398	ECROU NYLSTOP	NUT NYLSTOP
2	Z1402	ECROU NYLSTOP	NUT NYLSTOP
1	Z1414	ECROU	NUT
2	Z1417	ECROU NYLSTOP	NUT NYLSTOP
1	Z14472	RONDELLE	WASHER
2	Z1454	GOUPILLE ELASTIQUE	Pin mecanindus
3	Z1479	Coudej	Elbowj
1	Z15019	Voyant pneumatique vert 06	Air pressure indicator - green 06
1	Z15710	Vis	screw
6	Z1588	RONDELLE	WASHER
1	Z1589	RONDELLE	WASHER
1	Z1596	Manchon	SLEEVE
2	Z1599	RONDELLE	WASHER
2	Z1604	RONDELLE	WASHER
5	Z1606	RONDELLE	WASHER
4	Z1608	RONDELLE	WASHER
2	Z1612	RONDELLE	WASHER
2	Z1664	MAMELON	MAMELON
1	Z1690	Mamelon	Mamelon
1	Z1733	GOUPILLE CYLINDRIQUE 6x20	CYLINDRICAL PIN 6x20
1	Z1791	Elastomère vert 30mm	Green bung 30mm
1	Z1793	COUDE	Elbow
1	Z18013	CAMEALU	Detection CAME
1	Z18064	AXE SUPPORT ELASTOMERE REGLABLE	Adjustable bung axis
1	Z18065	Support élastomère	Bung Support
1	Z18394	ENTRETOISE ELASTOMERE	Bung spacer
1	Z18406	COLONNE DE POTENCE	plunger arm column
1	Z18408	SUPPORT VERIN D'AGRAFAGE	stapling piston support
1	Z18409	SUPPORT PRESSEUR	Support clamp
1	Z18444	Rondelle	WASHER
1	Z18446	S/E BARREAU DE GRIFFES	S/A clamps block
1	Z18449	S/E PISTON+FLASQUE+CIRCLIPS	S/A PISTON ROD MODIFIED + COVER ASSEMBLED + CIRCLIPS
1	Z18454	S/E GRIFFES	S/A CLAMPS
1	Z18470	BATI	STAND
1	Z18471	PANNEAU AMOVIBLE	removable board
1	Z18482	LARDON	Insert part
2	Z1849	Bouchon	Cap
1	Z1853	Bouchon	Cap
1	Z1859	BouchonN	Cap
2	Z19222	Vis	screw
1	Z19240	VERIN	Piston
1	Z19578	BUTEE DE DROITE USINE	Right stop manufactures
1	Z19579	BUTEE DE GAUCHE USINE	Left stop manufactures
1	Z19690	S/E PLAQUE BUTEE EQUIPEE SIMPLIFIEE	S/A Equiped plate stop (base)
2	Z22546	SELECTEUR DE CIRCUIT	Selector
1	Z19901	SUPPORT PNEUMATIQUES	PNEUMATIC SUPPORT
1	Z19916	ENSEMBLE MECANIQUE COMMUNE	SHARED MECANICAL ASSY
1	Z19922	S/E BARREAU DE GRIFFES	S/A CLAMPS BAR
1	Z19923	PLAQUE SUPPORT DE GRIFFES	CLAMPS SUPPORT PLATE
1	Z19924	PLAQUE BUTEE INJECTION ALU USINE	Stop plate
1	Z19932	S/E MANb l l b DE BLOCAGE DE TABLE	S/A ASSY TABLE LOOKING HANDLE
1	Z19950	S/E SUPPORT MARTEAU	S/A HAMMER SUPPORT
2	Z19979	PLAQUE SUPPORT CADRE	PLATE FRAME SUPPORT
1	Z19980	EQUERRE SUPPORT CADRE	SQUARE FRAME SUPPORT
1	Z20004	CAME CAPTEUR AGRAFAGE	WEDGE SENSOR CAM
1	Z20005	S/E VERIN PRE SERRAGE DE GRIFFES	S/A PRE CLAMPING PISTON

1	Z20006	EQUERRE PREREGLAGE GRIFFE	CLAMP SQUARE PRESETTING
1	Z22382	S/E COLONNE + SUPPORTS VERIN ET PRESSEUR	S/A column + PISTON SUPPORT+ CLAMP
1	Z20012	Aimant	MAGNET
1	Z20201	Y	Y
1	Z21244	Anneau élastique	ELASTIC RING
1	Z21338	VERIN	PISTON
1	Z21401	TOLE DE PROTECTION DOIGTS	FINGERS PROTECTION PLATE
1	Z21426	SUPPORT CDE DE FREIN	BRAKE SUPPORT CONTROL
2	Z21439	RONDELLE PLASTIQUE	WASHER PLASTIQUE
6	Z21485	ENTRETOISE PLASTIQUE	PLASTIC spacer
1	Z21486	S/E MAINTIEN CADRE	S/A FRAME SUPPORT
1	Z21492	JOINT	JOINT
1	Z21499	Ecrou de bouchon	CAP NUT
1	Z21503	EMBASE DISTRIBUTEUR	DISTRIBUTOR BASE
3	Z21504	DISTRIBUTEUR 5/2	DISTRIBUTOR 5/2
1	Z21505	DISTRIBUTEUR 5/2	DISTRIBUTOR 5/2
1	Z21506	BARRETTE DE DISTRIBUTION	DISTRIBUTION BAR
1	Z21605	FIN DE COURSE EMC	LIMIT STOP EMC
1	Z21606	S/E SUPPORT CHARGEUR	S/A CARTRIDGE SUPPORT
1	Z21611	S/E PNEUMATIQUE	S/A PNEUMATIC
2	Z21612	BOUTON POUSSOIR	PUSH BUTTON
1	Z21614	DISTRIBUTEUR 5/2	DISTRIBUTOR 5/2
1	Z21661	SUPPORT RONDELLE ELASTOMERE	SUPPORT WASHER bung
1	Z261	REDUCTION	REDUCTION
1	Z266	Droit	STRAIGHT CONNECTION
2	Z293	VIS	screw
8	Z294	VIS	screw
2	Z304	VIS	screw
2	Z305	VIS	screw
2	Z307	VIS	screw
1	Z316	VIS	screw
1	Z323	VIS	screw
2	Z329	VIS	screw
4	Z331	VIS	screw
1	Z3490	S/E vis angulaire	S/E screw angulaire
1	Z352	Purge	EXHAUST VALVE
1	Z18337	FILTRE REGULATEUR	SUB ASSY REGULATOR
2	Z3901	Vis	screw
1	Z446	S/E RESSORT AGRAFE	S/A Wedge Spring
2	Z453	VIS	screw
5	Z469	Droit	STRAIGHT CONNECTION
1	Z474	VANNE COULISSANTE 1/4 M/F (VOIR COMMENTAIRES)	SLIDE VALVE 1/4 M/F (SEE COMMENTS)
4	Z4857	Pied	FOOT
1	Z5146	Tige de guidage butée de transfert	GUIDING ROD TRANSFER STOPS
2	Z546	Manette indéxable	indexable handle
6	Z6320	Vis	screw
1	Z634	S/E fil de manoeuvre	S/A Wire + Ball
1	Z652	VIS	screw
1	Z661	VIS	screw
1	Z718	Vis	screw
1	Z7589	VIS CHC TETE BASSE M6-8 - 8.8	screw CHC M6-8 - 8.8 FLAT HEAD
1	Z7965	VIS	screw
1	Z802	RONDELLE ELASTOMERE	WASHER bung
1	Z817	S/EAGRAFAGE+GUIDE	S/A WEDGE DISTRIBUTOR WITH GUIDE
1	Z877	Vis	screw
2	Z8797	VIS	screw
4	Z928	Droit 4 1/4	STRAIGHT CONNECTION 4 1/4
1	Z947	Manomètre + étrier M. 1/8	Pressure gauge + strap M 1/8


Z21500
1 x Z18065
1 x Z1791
Z22382 (Voir éclaté Z22382)
Z817 (VOIR ECLATE Z817)
Z19916-02 (VOIR ECLATE Z19916-02)
Z21605
2 X Z1604
2 X Z304
Z2756
1 x Z21401
1 x Z18454
CS199MXL
Z21486 (VOIR ECLATE Z21486)
4 x Z1588
4 x Z331
2 x Z1378
Z19922 (VOIR ECLATE Z19922)
Z20005 (VOIR ECLATE Z20005)
Z802
1 x Z21661
1 x Z661
2 x Z1378
1 x Z22368
1 x Z950
2 x Z337
Z21606 (Voir Eclaté Z21606) .
1 x Z21338
1 x Z1314
Z21607-02 (VOIR ECLATE Z21607-02)
Z21612
2 x Z1628
2 x Z329
1 x Z1382
Z21610
2 x Z3901
1 X Z1690
1 x Z21426
1 X Z352
Z21614
2 x Z1606
Z13371 (VOIR ECLATE Z13371)
Z21612
1 x Z547
Z1406
Z21611 (VOIR ECLATE Z21611)
1 x Z1776
2 x Z1417
1 x Z18470
2 x Z1608
2 x Z1336
Z18471
6 x Z6320
1 x Z5951
6 x Z6320
7 X Z1352
1 X Z1596
1 X Z947
1 X Z261
1 X Z1859
1 X Z15019
4 x Z1338
4 x Z4857
Cassese
ASSEMBLEUSE CS199MXL VUE COM.
A0
N° Plan: CS199MXL
Ind : 02

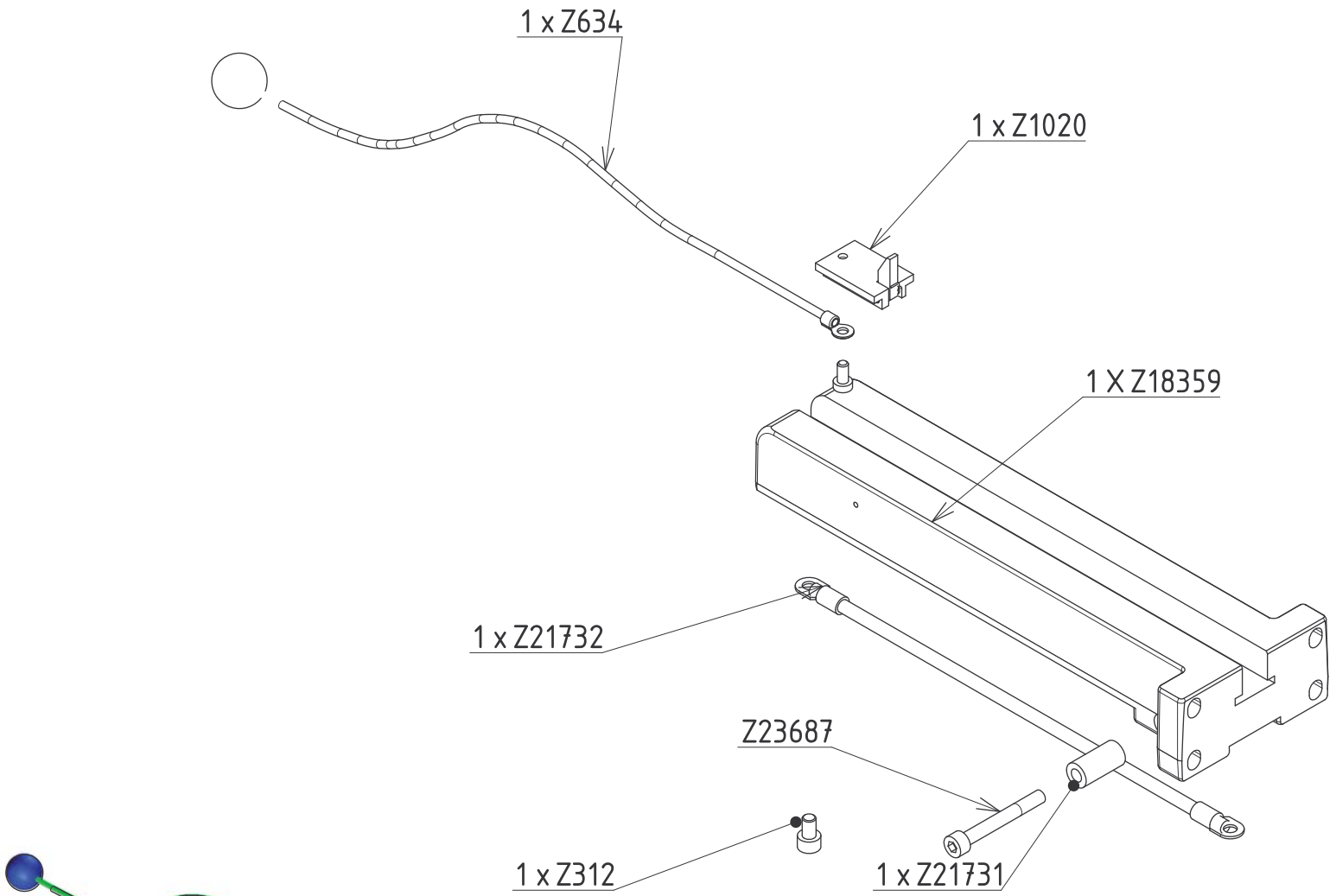


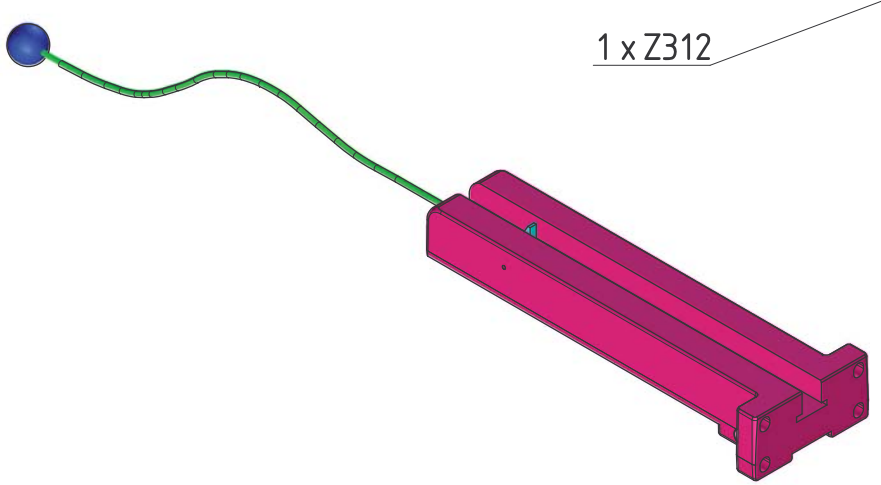


Matière :	Traitement :	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :
Cassese® Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG		VUE MECANIQUE COMMUNE COMM.			
Ech : 0.400	Le : 26/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A2	N° Plan : Z19916	Ind : 02

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z19916_éclaté_COM#1=02.dft

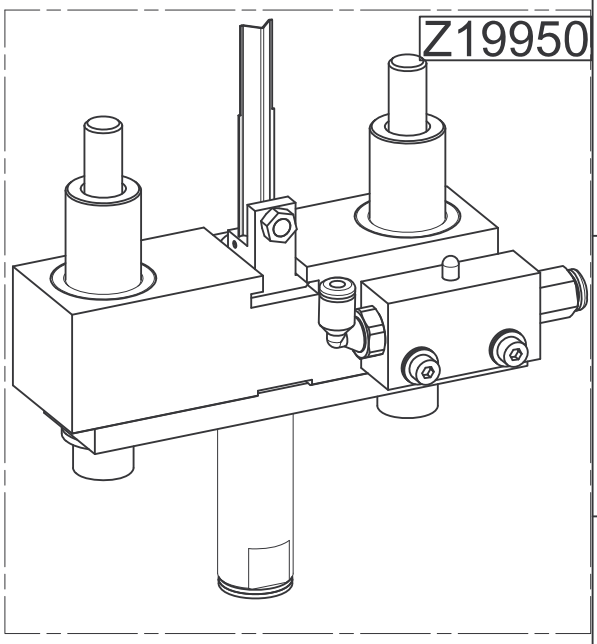




Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :
Cassese® Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG		S/E SUPPORT CHARGEUR ECLATE COM.			
Ech : 1:1	Le : 29/04/2008	Par : Jean M PERROUSSET	A3	N° Plan : Z21606	Ind : 01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\Codif_Z\Z21606_SE SUPPORT CHARGEUR ECLATE COM.dft



1 X Z506

1 x Z2497

1 X Z1394

2 x Z7063

1 x Z22358

Z21608

1 x Z22104

1 x Z1810

Z21609

4 x Z1604

2 x Z304

1 x Z1587

1 x Z312

1 x Z19948

1 x Z15906

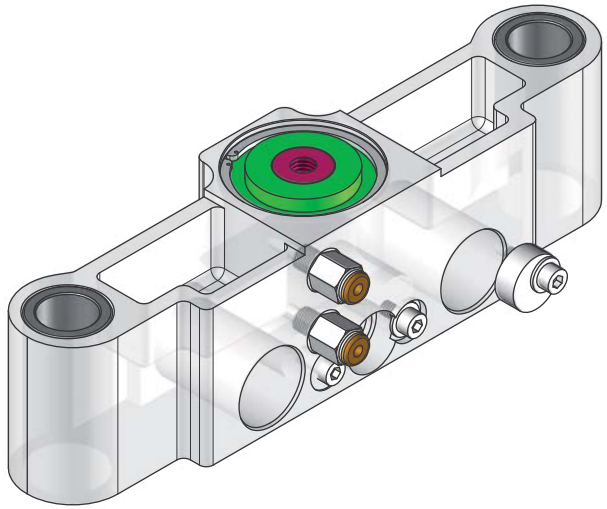
2 x Z1599

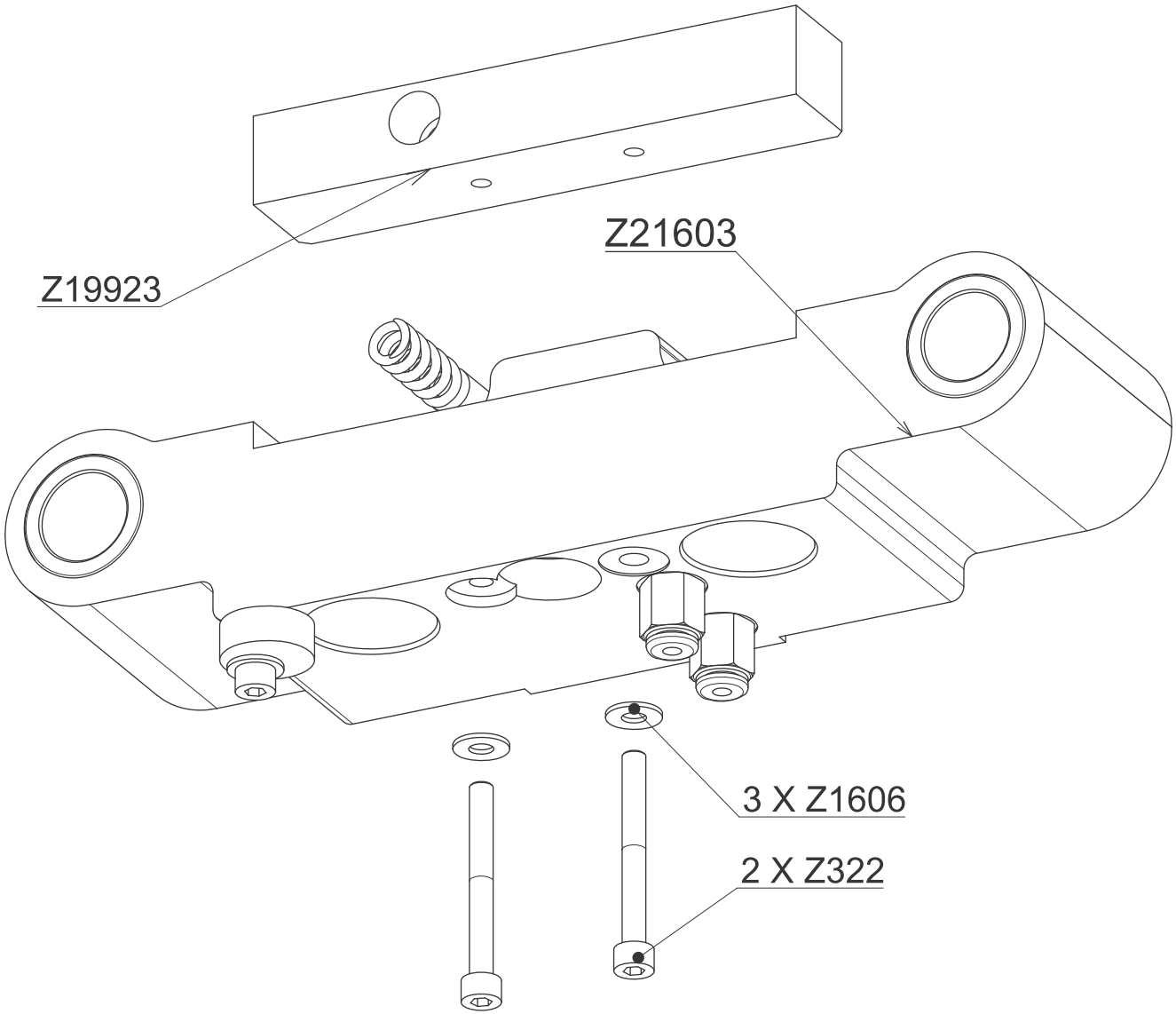
2 x Z7351

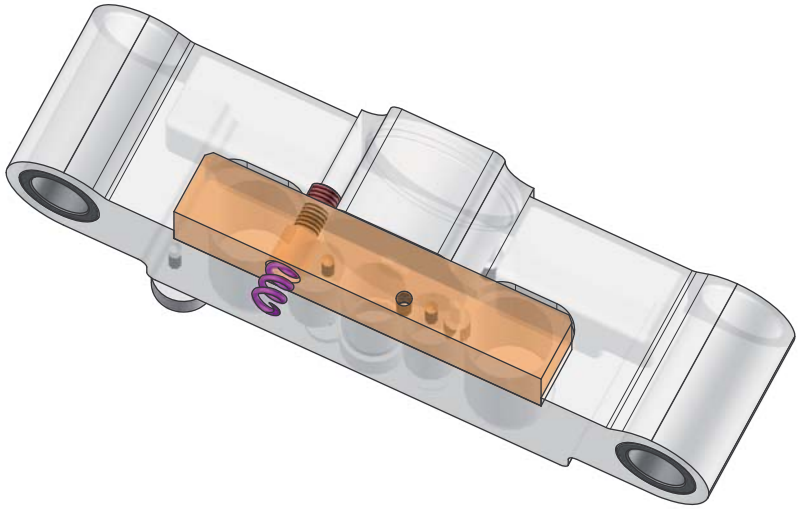
Matière :	Traitement :	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :
Cassese® Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG		S/E SUPPORT MARTEAU ECLATE COM.			
Ech : 1:1	Le : 26/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A2	N° Plan : Z21607	Ind : 02

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z21607#I=02.dft







Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

Cassese®

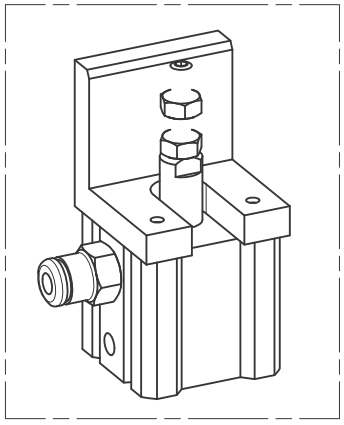
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

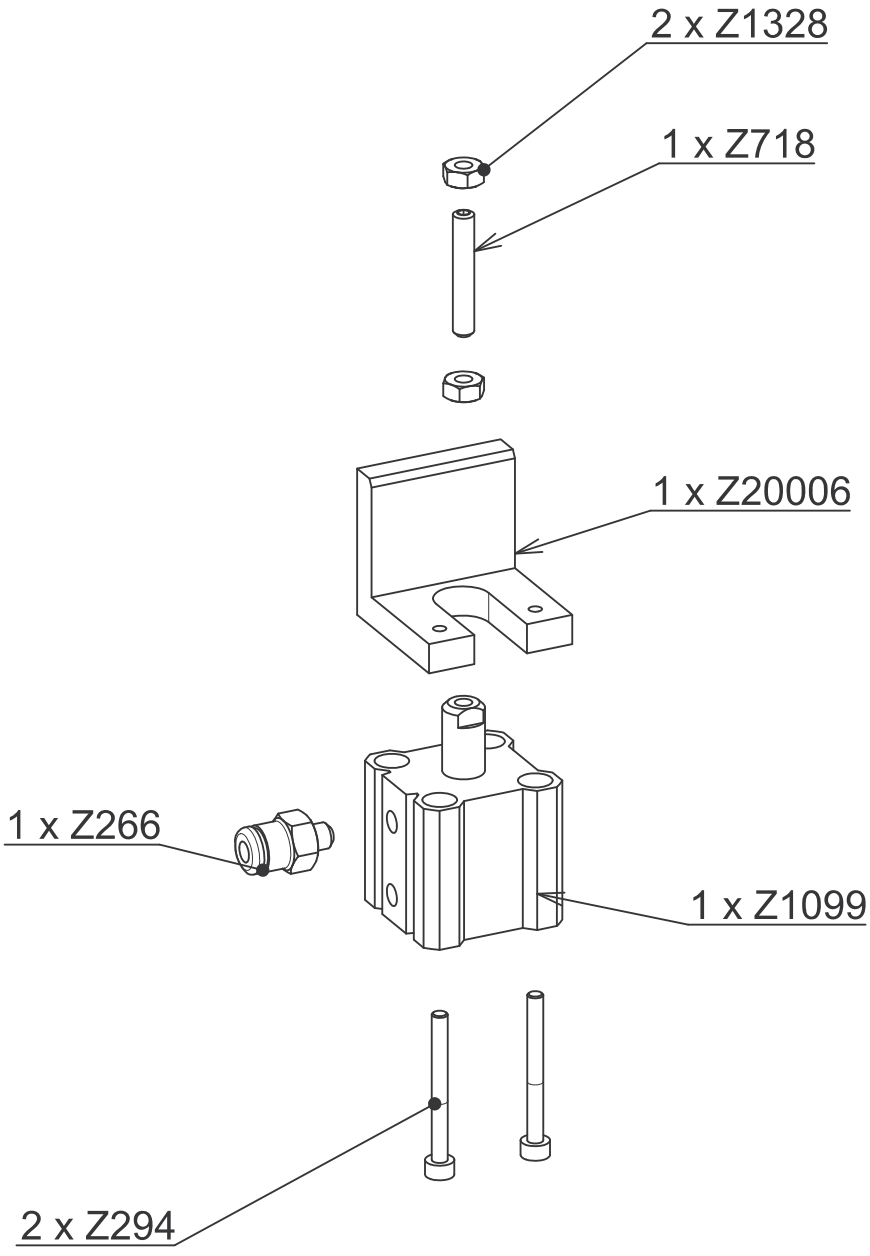
S/E BARREAU DE GRIFFES COMM.

Ech :	Le :	Par :		N° Plan :	Ind :
1:1	26/11/2007	Renaud CHEYROU	A3	Z19922	01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z19922#I=01P_éclaté_COM.dft

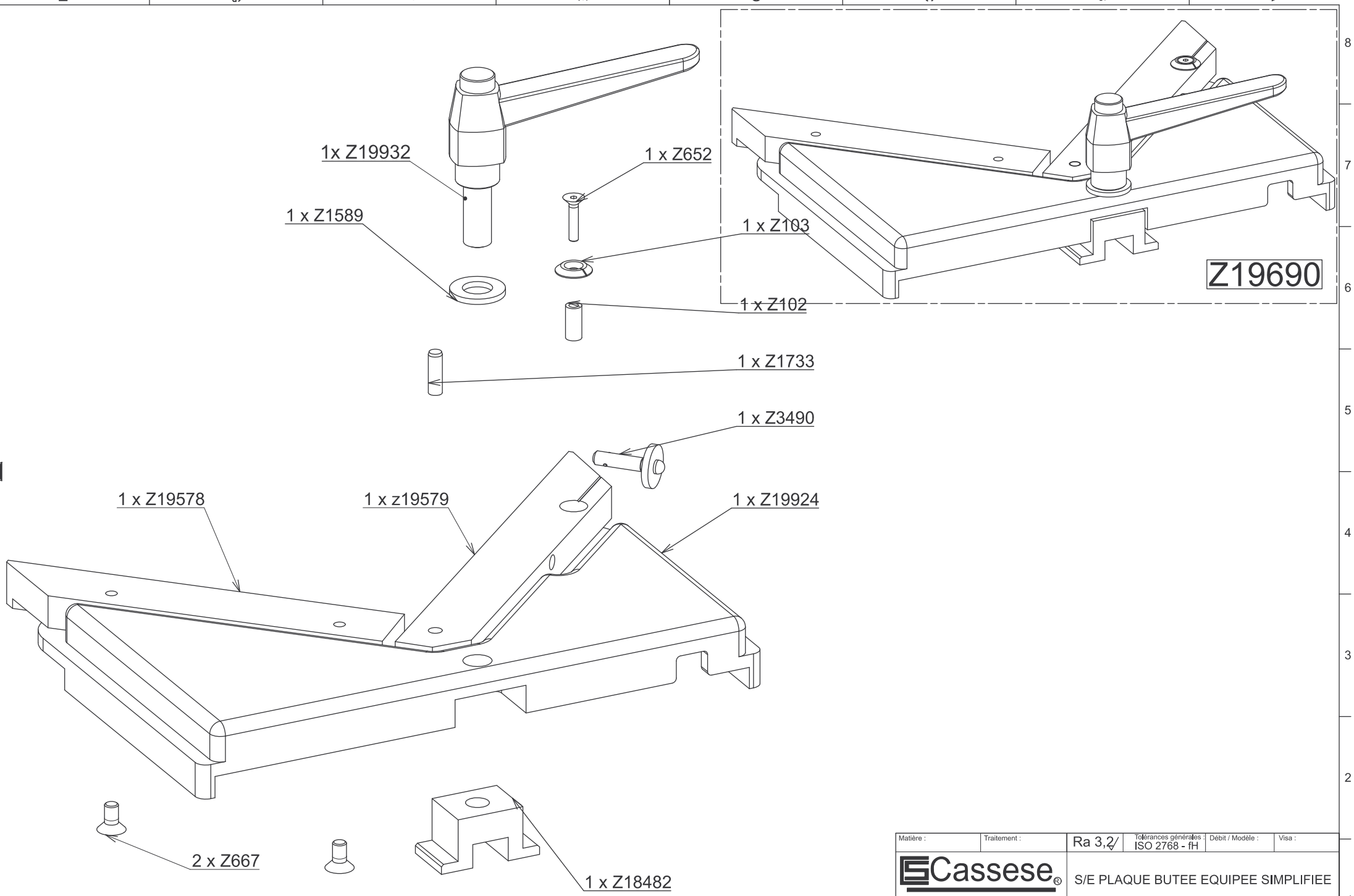




Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :
Cassese® Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG		S/E VERIN PRE SERRAGE DE GRIFFES			
Ech : 1:1	Le : 26/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A3	N° Plan : Z20005	Ind :01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z20005#I=01P_éclaté_COM.dft



Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

Cassese®

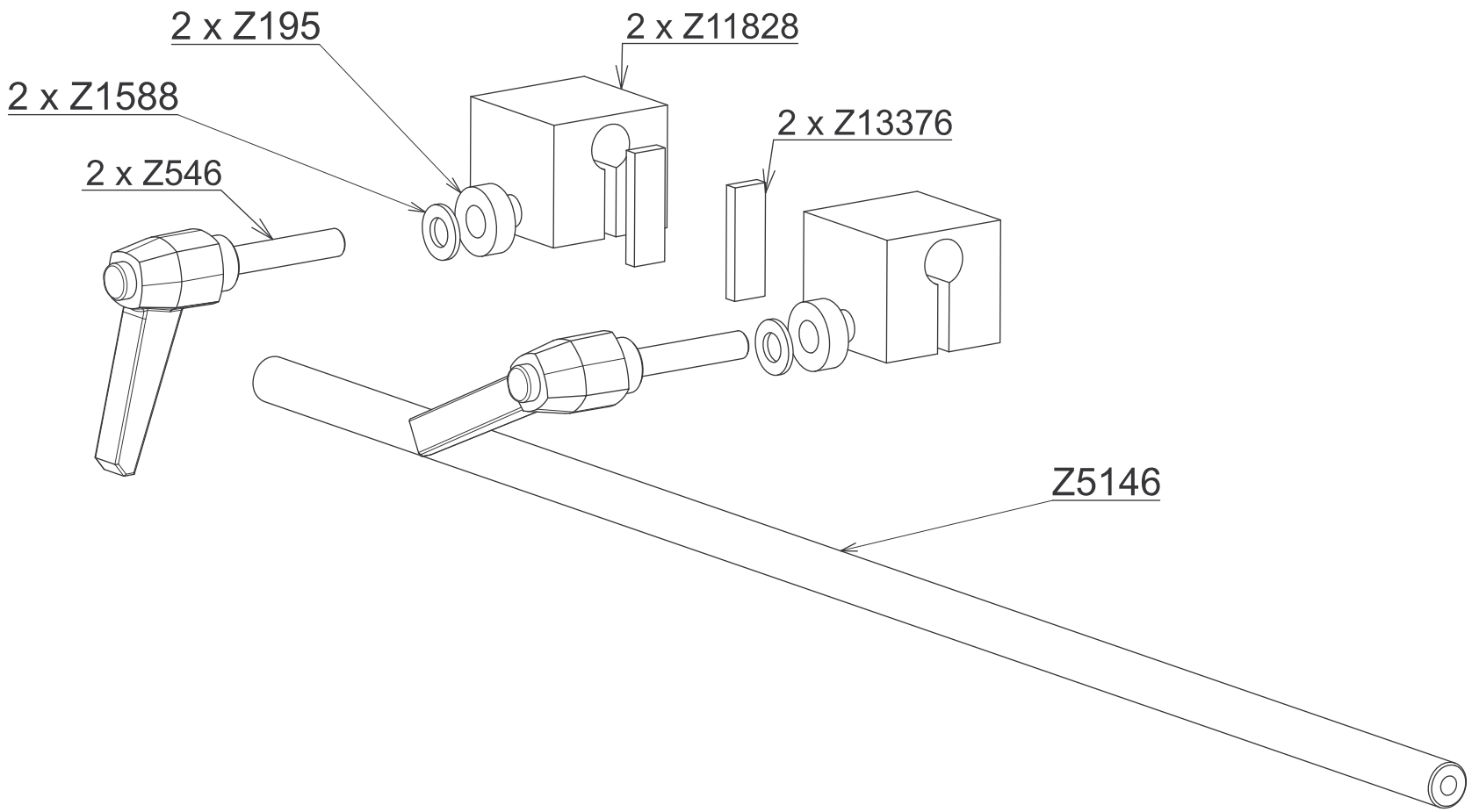
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E PLAQUE BUTEE EQUIPEE SIMPLIFIEE

Ech :	Le :	Par :			
1:1	26/11/2007	Renaud CHEYROU	A2	N° Plan : Z19690	Ind :01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

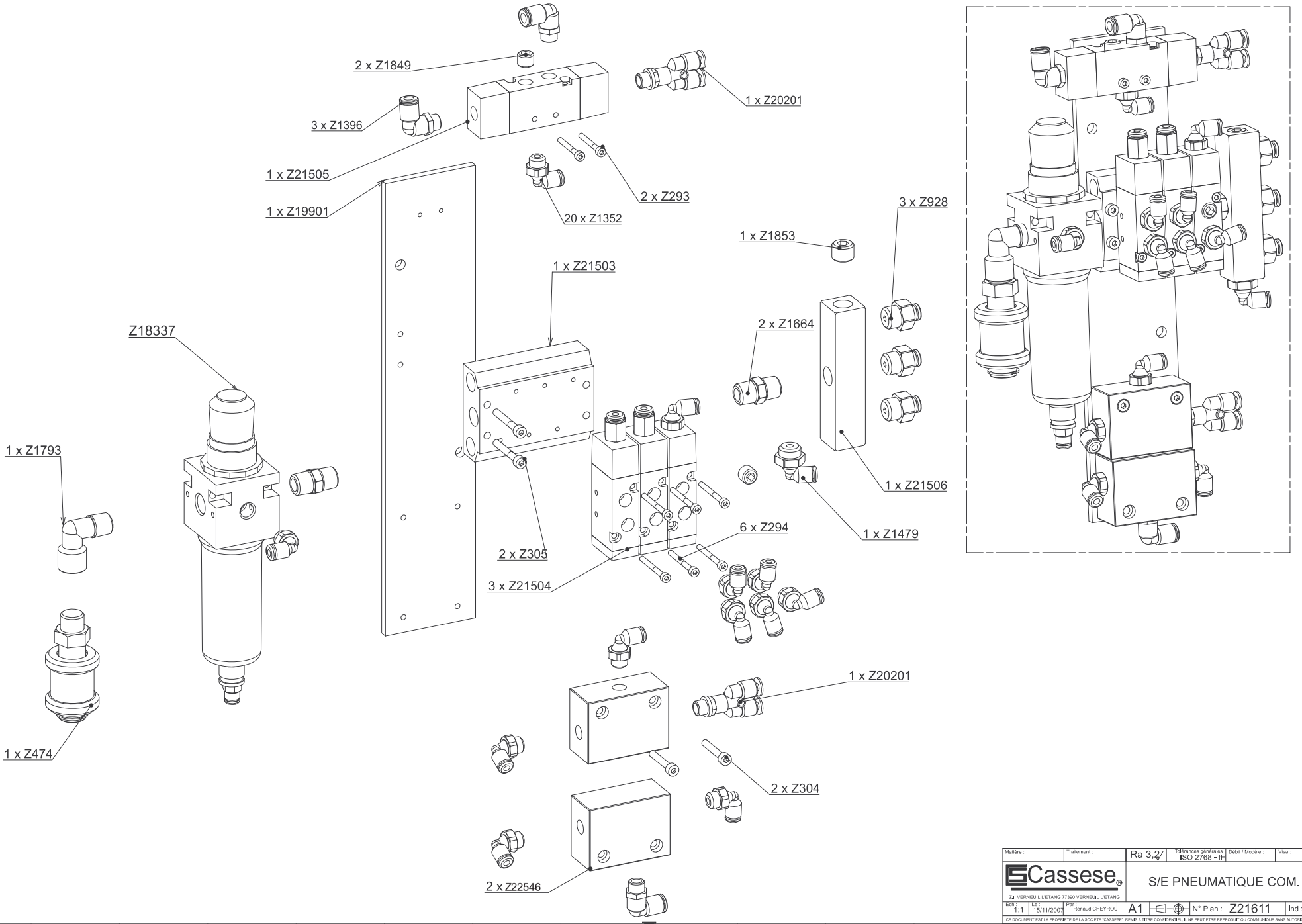
Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z19690#I-01P_éclaté_COM.dft



Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :
Cassese® Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG		S/E butée d'agrafage			
Ech : 1:1	Le : 26/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A3	N° Plan : Z13371	Ind : 01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

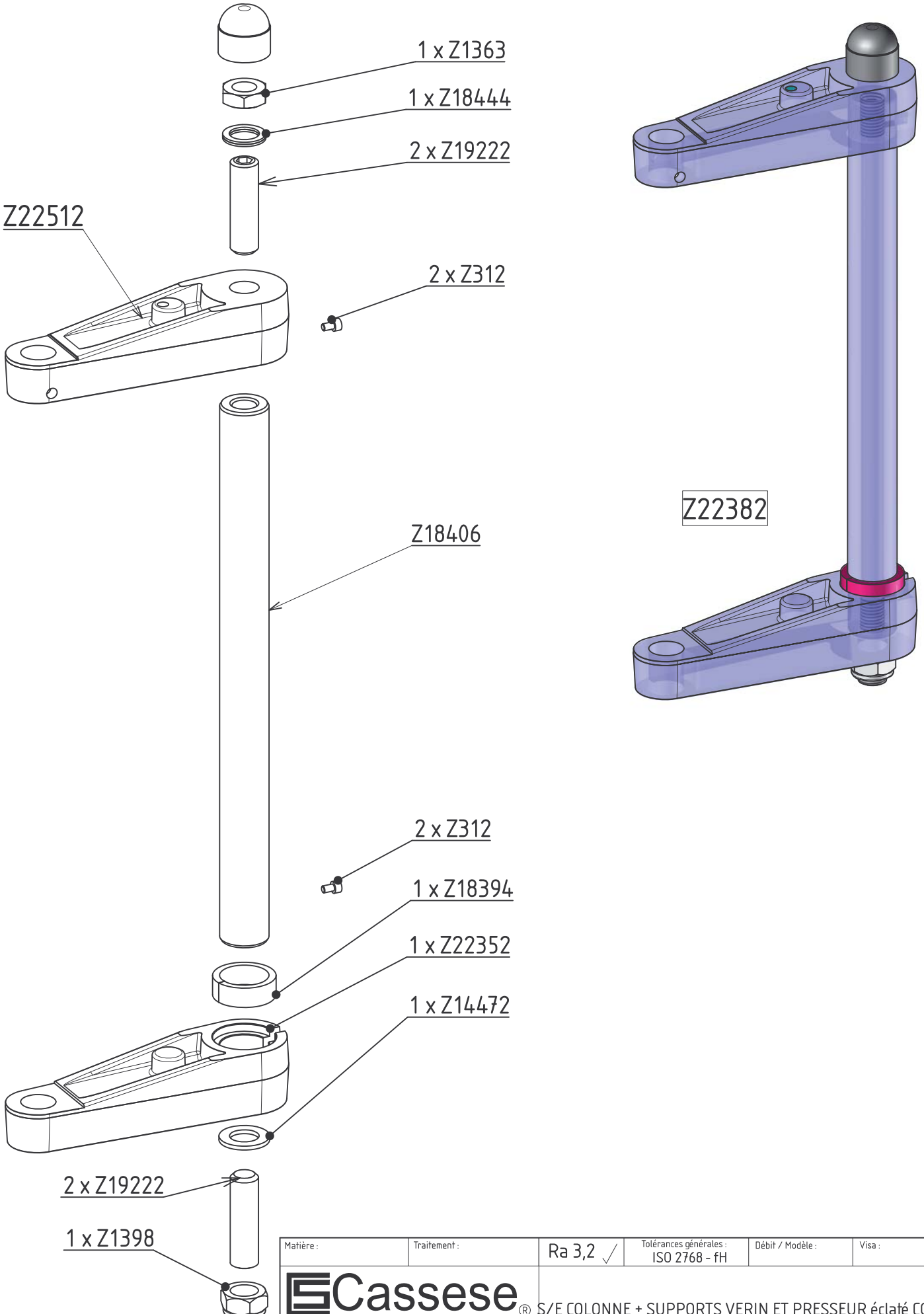
Q:\CS299\Z13371_éclaté_COM.dft



Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :
Cassese®		S/E PNEUMATIQUE COM.			
ZI. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG					
Echelle : 1:1	Le : 15/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A1	N° Plan : Z21611	Ind : 03

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z21611#-03.dft



Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

Cassese®

Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E COLONNE + SUPPORTS VERIN ET PRESSEUR éclaté COMM

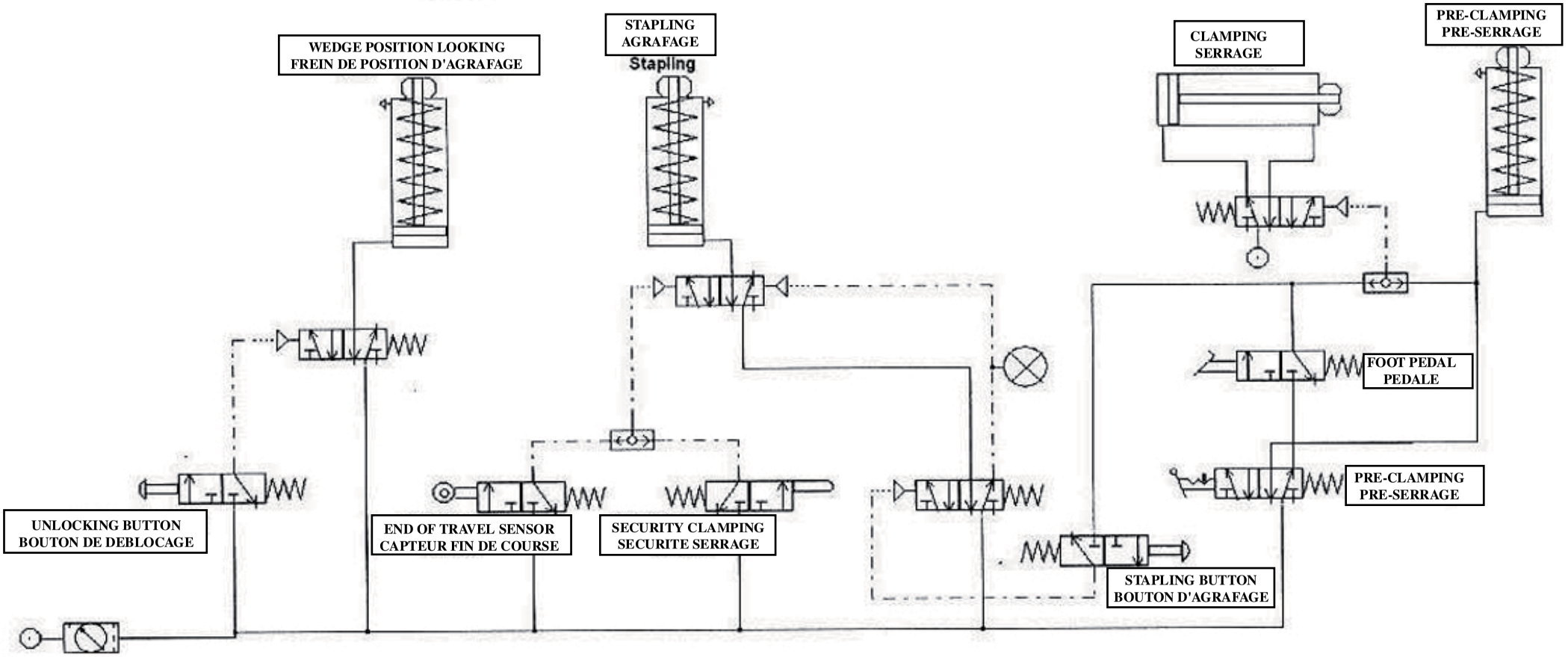
Ech :	Le :	Par :				
1:1	23/09/2008	Jean M PERROUSSET	A3	N° Plan :	Z22382	Ind : 01

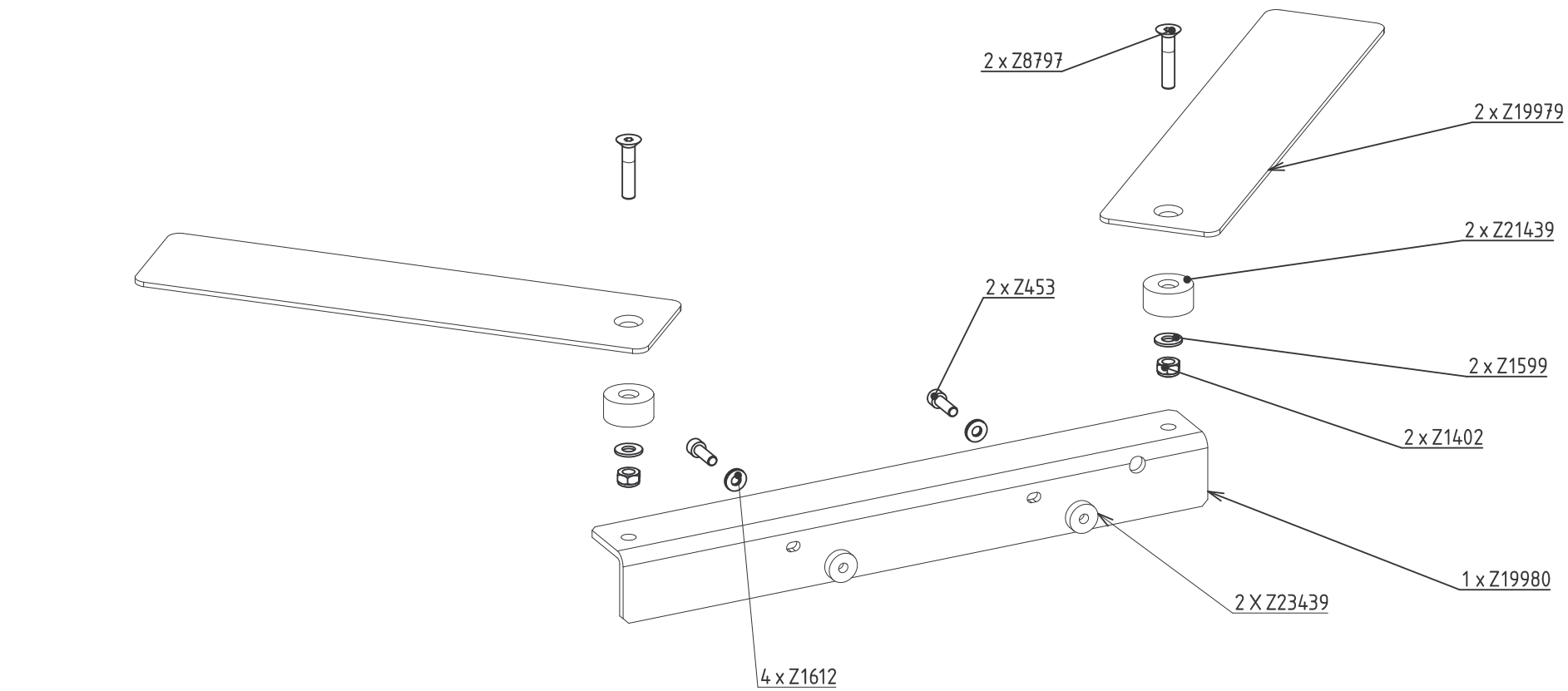
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z22382#I=01_éclaté_ COMM.dft

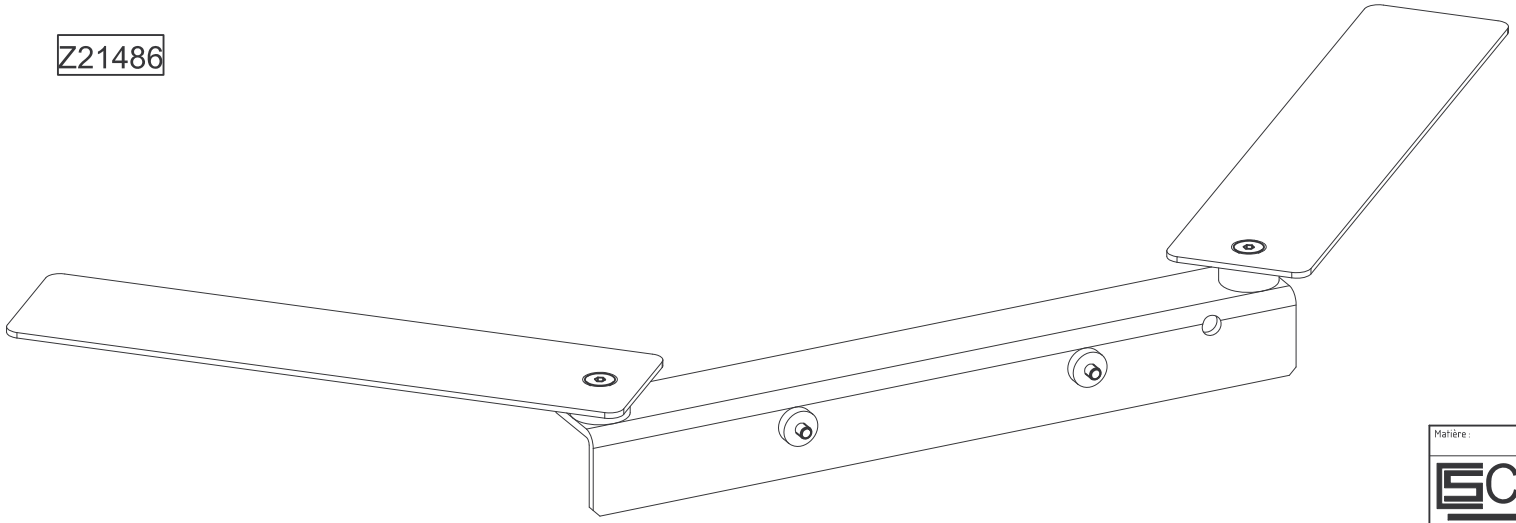
CS 199MXL & CS299MXL2

PNEUMATIC DIAGRAMM / DIAGRAMME PNEUMATIQUE





Z21486



Matière :	Traitement :	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

Cassese®

Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E MAINTIEN CADRE

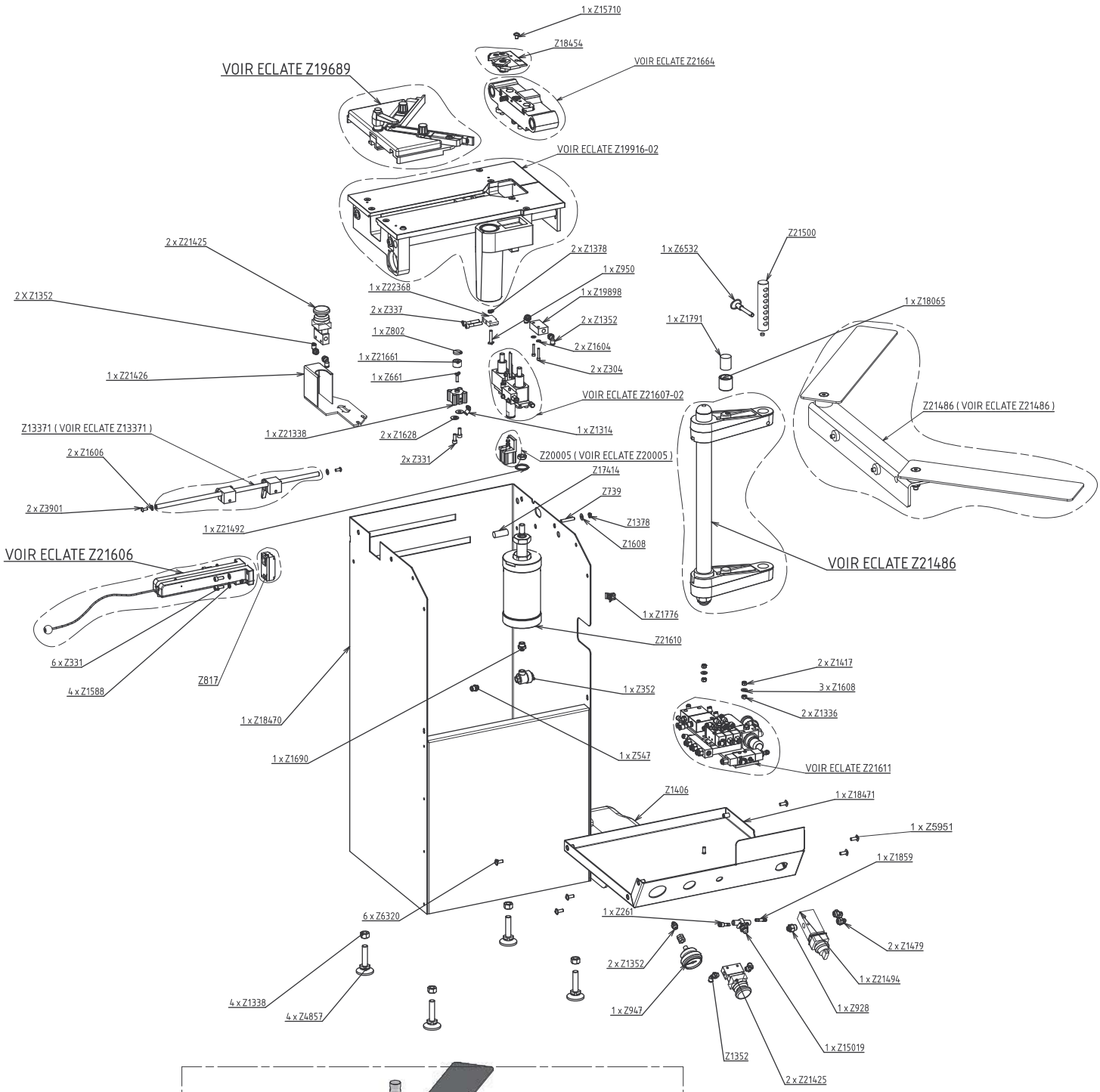
Ech : 0.400	Le : 21/04/2008	Par : Renaud CHEYROU	A2	N° Plan : Z21486	Ind : 01

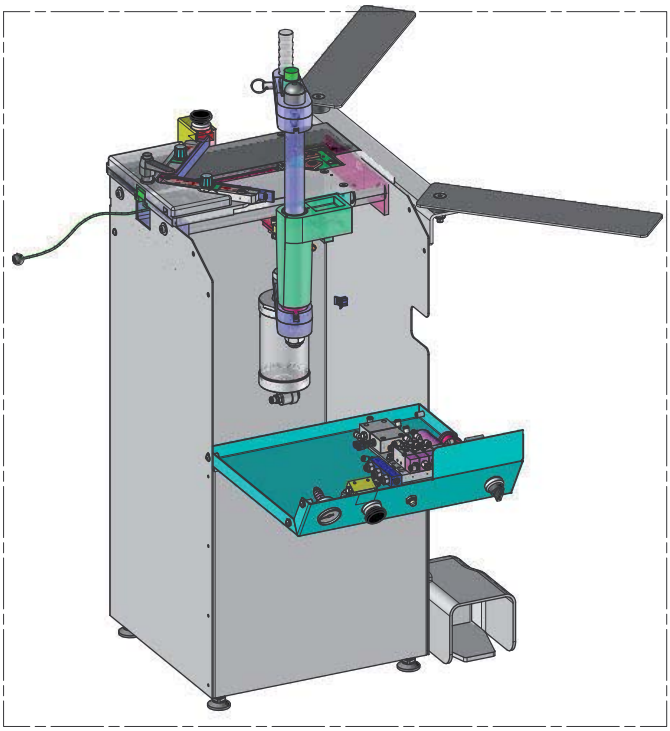
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z21486#I=01P_éclaté_COM.dft

NOMENCLATURE PIECES DETACHEES CS299MXL			SPARE PARTS LIST OF CS299MXL
Qté	CODE_Z	DESIGNATION	DESIGNATION
1	Z1020	S/E doigt escamotable	S/A REMOVABLE PIN
1	Z1099	Vérin	Cylinder
2	Z11828	Butée d'agrafage	Stapling Backstop
1	Z1314	COUDE	Elbow
2	Z1328	ECROU	NUT
1	Z13371	S/E butée d'agrafage	S/A Stapling Backstop
2	Z13376	Tampon ammortisseur	Amortizer stop
4	Z1338	ECROU	NUT
22	Z1352	COUDE	Elbow
4	Z1353	Douille à billes	BALL BEARING COLLAR
1	Z1363	ECROU	NUT
1	Z1382	ECROU	NUT
1	Z1386	ECROU	NUT
1	Z1398	ECROU NYLSTOP	NUT NYLSTOP
2	Z1402	ECROU NYLSTOP	NUT NYLSTOP
1	Z1414	ECROU	NUT
2	Z1417	ECROU	NUT
1	Z14472	RONDELLE	WASHER
2	Z1454	GOUPILLE ELASTIQUE	Pin mecanindus
3	Z1479	Coude	Elbow
1	Z15019	Voyant pneumatique	Air pressure indicator
1	Z1524	ROULEMENT A BILLES	Ball bearing
1	Z15710	Vis	screw
6	Z1588	RONDELLE	WASHER
1	Z1589	RONDELLE	WASHER
1	Z1596	Manchon	SLEEVE
2	Z1599	RONDELLE	WASHER
2	Z1604	RONDELLE	WASHER
4	Z1606	RONDELLE	WASHER
5	Z1608	RONDELLE	WASHER
2	Z1612	RONDELLE	WASHER
2	Z1664	MAMELON	MAMELON
2	Z16770	COLONNE	Pillar
2	Z16771	DOUILLES A BILLES	Ball bearing bushing
1	Z16772	ECROU POM SPEEDY	NUT POM SPEEDY
1	Z16773	VIS RAPIDE SPEEDY	screw RAPIDE SPEEDY
1	Z1690	Mamelon réduction	Reduction nipple
2	Z1701	RLT A UNE RANGEE DE BILLES	bearings
1	Z17397	ENTRETOISE ELASTOMERE	Bung washer
1	Z17398	BIELLE DE GRIFFES ESCAMOTABLES	Removable clamps Connecting rod
1	Z17399	ENTRETOISE ACIER	Steel spacer
1	Z17421	GOUPILLE ELASTIQUE	Elastic split pin
1	Z1791	Elastomère vert	Green bung 30mm
1	Z1793	COUDE	Elbow
1	Z18013	CAME ALU	Detection CAME
1	Z18063	SUPPORT TRIANGLE	TRIANGLE SUPPORT
1	Z18064	AXE SUPPORT ELASTOMERE REGLABLE	Adjustable bung axis
1	Z18065	Support élastomère	RUBBER Support
1	Z1813	Triangle élastomère blanc	White Triangle
1	Z18359	SUPPORT CHARGEUR FONDERIE USINE	CARTRIDGE SUPPORT (foundry manufactures)
1	Z18394	ENTRETOISE ELASTOMERE	Bung spacer
1	Z18406	COLONNE DE POTENCE	plunger arm column
1	Z18408	SUPPORT VERIN D'AGRAFAGE	stapling piston support
1	Z18409	SUPPORT PRESSEUR	Support clamp
1	Z18444	Rondelle	WASHER
1	Z18446	S/E BARREAU DE GRIFFES ESCAMOTABLES	Adjustable bung axis
1	Z18449	S/E PISTON+FLASQUE+CIRCLIPS	S/A PISTON ROD MODIFIED + COVER ASSEMBLED + CIRCLIPS
1	Z18450	S/E BARREAU DE GRIFFES ESCAMOTABLES	S/A block of removable clamps
1	Z18452	PLAQUE SUPPORT DE GRIFFES	PLATE CLAMPS SUPPORT
1	Z18454	S/E GRIFFES	S/A CLAMPS
1	Z18470	BATI	STAND
1	Z18471	PANNEAU AMOVIBLE	Removable board
1	Z18482	LARDON	Insert part
2	Z1849	Bouchon	Cap
1	Z1853	Bouchon	Cap
1	Z1859	Bouchon	Cap
2	Z19222	Vis	screw
1	Z19240	VERIN	Piston
1	Z19689	PLAQUE BUTEE EQUIPEE	Equiped plate stop
2	Z22546	SELECTEUR DE CIRCUIT	Selector
1	Z19896	S/E PNEUMATIQUE	S/E PNEUMATIC
1	Z19898	FIN DE COURSE EMC	Limit Stop EMC
1	Z19901	SUPPORT PNEUMATIQUES	PNEUMATIC SUPPORT
1	Z19916	ENSEMBLE MECANIQUE COMMUNE	SHARED MECANICAL ASSY
1	Z19932	S/E MANETTE DE BLOCAGE DE TABLE	S/A ASSY TABLE LOOKING HANDLE
1	Z19950	S/E SUPPORT MARTEAU	S/A HAMMER SUPPORT

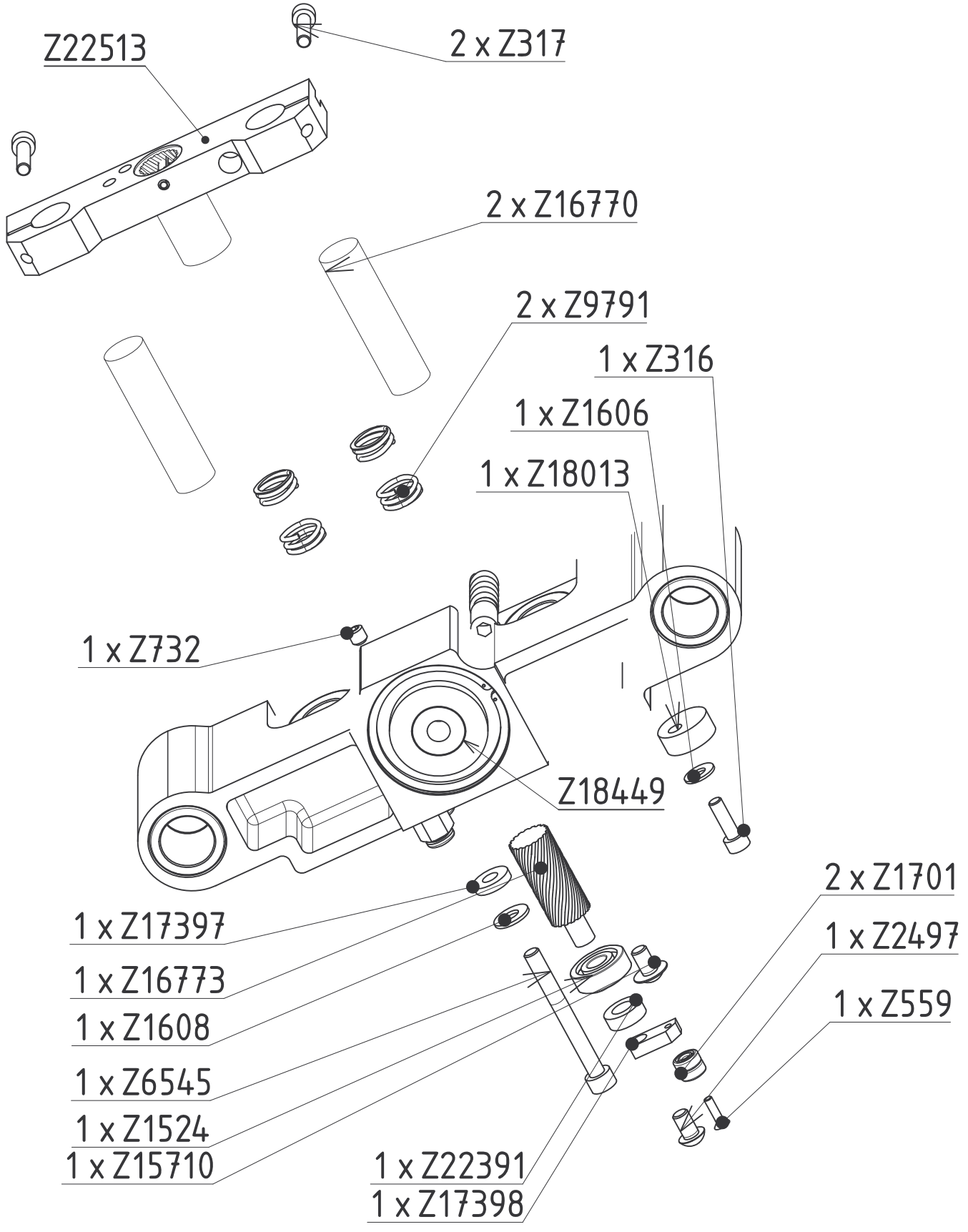
2	Z19979	PLAQUE SUPPORT CADRE	PLATE FRAME SUPPORT
1	Z19980	EQUERRE SUPPORT CADRE	SQUARE FRAME SUPPORT
1	Z19998	S/E SUPPORT CHARGEUR	S/A CARTRIDGE SUPPORT
1	Z20004	CAME CAPTEUR AGRAFAGE	WEDGE SENSOR CAM
1	Z20005	S/E VERIN PRE SERRAGE DE GRIFFES	S/A PRE CLAMPING PISTON
1	Z20006	EQUERRE PREREGLAGE GRIFFE	CLAMP SQUARE PRESETTING
1	Z22382	S/E COLONNE + SUPPORTS VERIN ET PRESSEUR	S/A column + PISTON SUPPORT+ CLAMP
1	Z20012	Aimant	MAGNET
1	Z20201	Y	Y
1	Z21244	Anneau élastique	ELASTIC RING
1	Z21338	VERIN	PISTON
2	Z21612	BOUTON	BUTTON
1	Z21426	SUPPORT CDE DE FREIN	BRAKE SUPPORT CONTROL
2	Z21439	RONDELLE PLASTIQUE	WASHER PLASTIQUE
6	Z21485	ENTRETOISE PLASTIQUE	PLASTIC spacer
1	Z21486	S/E MAINTIEN CADRE	S/A FRAME SUPPORT
1	Z21492	JOINT	JOINT
1	Z21494	DISTRIBUTEUR 5/2	DISTRIBUTOR 5/2
1	Z21499	Ecrou de bouchon	CAP NUT
1	Z21503	EMBASE DISTRIBUTEUR	DISTRIBUTOR BASE
3	Z21504	DISTRIBUTEUR 5/2	DISTRIBUTOR 5/2
1	Z21505	DISTRIBUTEUR 5/2	DISTRIBUTOR 5/2
1	Z21506	BARRETTE DE DISTRIBUTION	DISTRIBUTION BAR
1	Z21613	PLAQUE BUTEE INJECTION ALU USINE ANODISEE	INJECTION STOP PLATE
1	Z21661	SUPPORT RONDELLE ELASTOMERE	SUPPORT WASHER bung
1	Z2497	Vis	screw
1	Z261	REDUCTION	REDUCTION
1	Z266	Droit	STRAIGHT CONNECTION
2	Z293	VIS	screw
8	Z294	VIS	screw
2	Z304	VIS	screw
2	Z304	VIS	screw
2	Z305	VIS	screw
1	Z316	VIS	screw
2	Z317	VIS	screw
1	Z323	VIS	screw
2	Z329	VIS	screw
4	Z331	VIC	VIC
1	Z3498	S/E Butée fixe	S/A FIX STOP
1	Z3499	S/E Butée réglable	S/A ADJUSTABLE STOP
1	Z352	Purge	EXHAUST VALVE
1	Z18337	FILTRE REGULATEUR	SUB ASSY REGULATOR
2	Z3901	Vis	screw
1	Z446	S/E RESSORT AGRAFE	S/A Wedge spring
2	Z453	VIS	screw
5	Z469	Droit	STRAIGHT CONNECTION
1	Z474	VANNE COULISSANTE 1/4 M/F (VOIR COMMENTAIRES)	SLIDE VALVE 1/4 M/F (SEE COMMENTS)
4	Z4857	Pied	FOOT
1	Z5146	Tige de guidage butée de transfert	GUIDING ROD TRANSFER STOPS
2	Z546	Manette indéxable	Indexable handle
1	Z559	VIS	screw
6	Z6320	Vis	screw
1	Z634	S/E fil de manoeuvre	S/A Wire + Ball
1	Z6532	Broche	SPINDLE
1	Z6545	VIS	screw
1	Z661	VIS FHC M5-20 - 8.8	screw FHC M5-20 - 8.8
2	Z667	VIS	screw
1	Z718	Vis	screw
1	Z732	Vis	screw
1	Z7589	VIS CHC TETE BASSE M6-8 - 8.8	screw CHC M6-8 - 8.8 FLAT HEAD
1	Z7965	VIS	screw
1	Z802	RONDELLE ELASTOMERE	WASHER bung
1	Z817	S/EAGRAFAGE+GUIDE	S/A WEDGE DISTRIBUTOR WITH GUIDE
1	Z877	Vis H M8-20 - 8.8	screw H M8-20 - 8.8
2	Z8797	VIS	screw
4	Z928	Droit 4 1/4	STRAIGHT CONNECTION 4 1/4
1	Z947	Manomètre + étrier M. 1/8	Pressure gauge + strap M 1/8
2	Z9791	Ressort	Spring





Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales ISO 2768 - fH	Ech' / Modèle :	Visa :
Cassese		ASSEMBLEUSE CS299MXL2			
ZA VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG					
Dessiné le : 9.300	Le : 26/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A0	N° Plan : CS299MXL2	Ind : 01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", PRIME A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION



Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

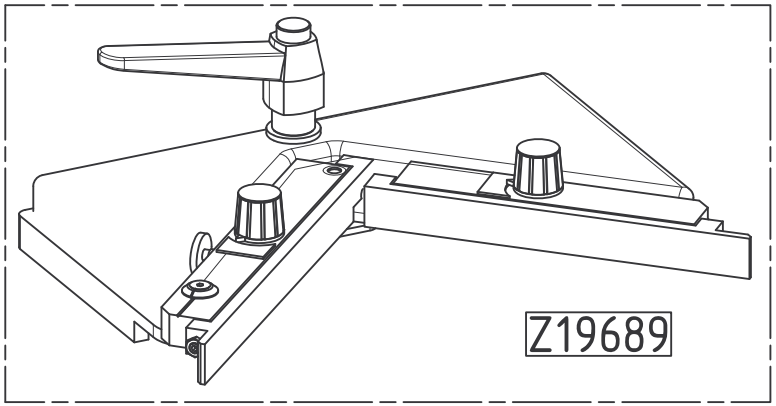
Cassese®

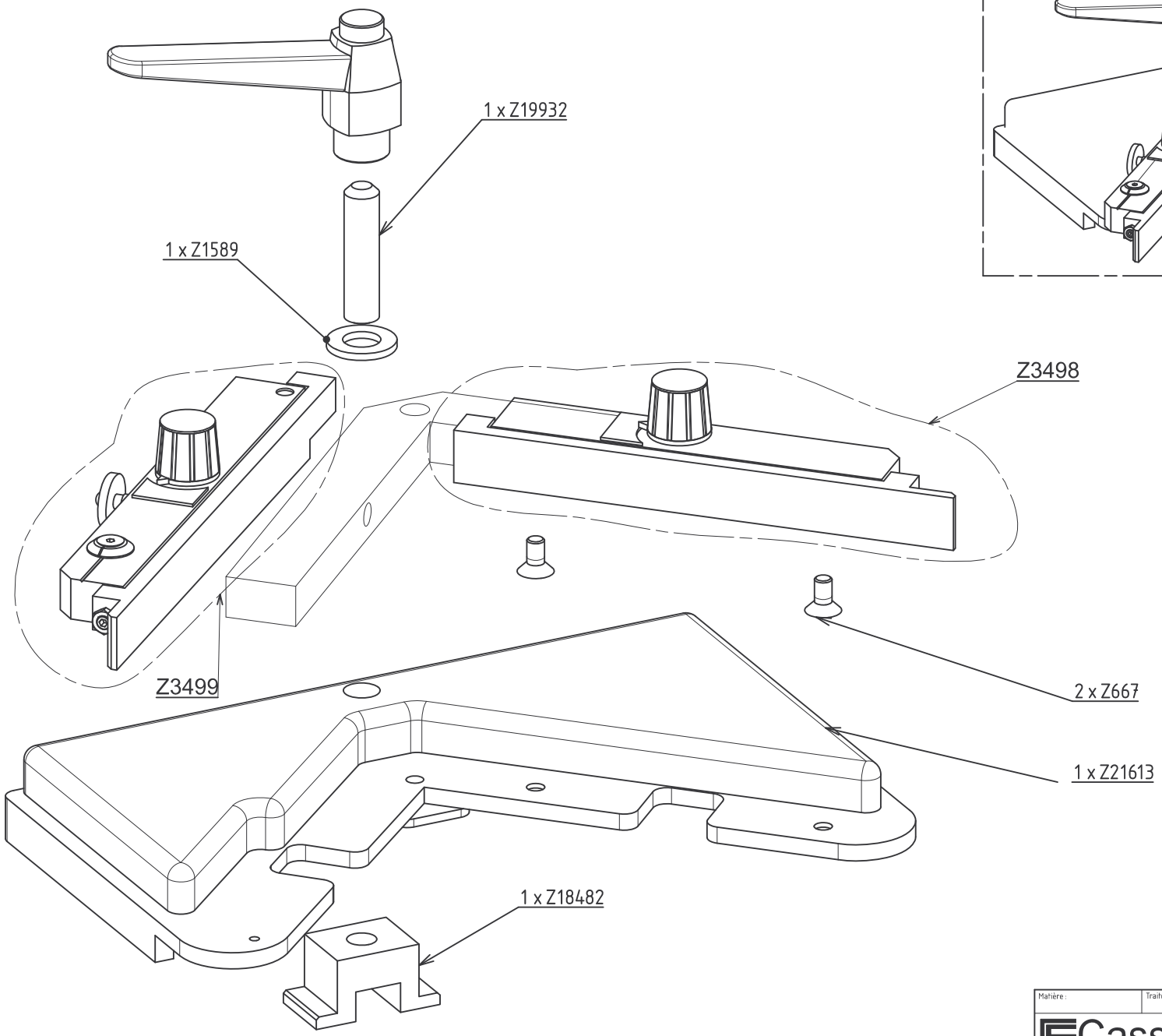
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E BARREAU DE GRIFFES ESCAMOTABLES COM

Ech :	Le :	Par :			N° Plan :	Ind :
1:1	21/05/2008	Jean M PERROUSSET	A4		Z21664	01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION





Matière :	Traitement :	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :
Cassese® Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG		PLAQUE BUTEE EQUIPEE			
Ech : 1:1	Le : 27/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A2	N° Plan : Z19689	Ind : 01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z19689#I=01P_éclaté_COM.dft

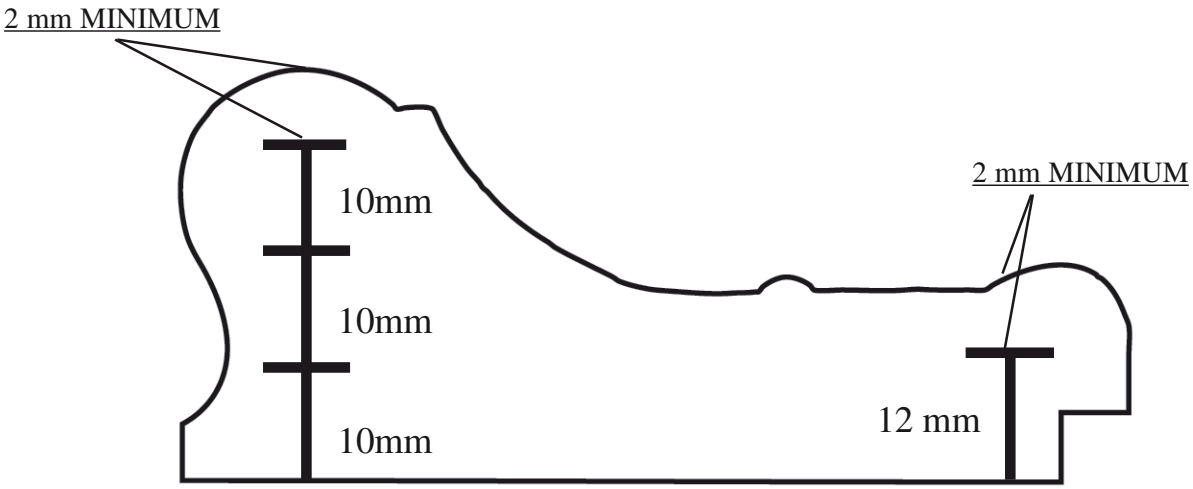
REGLAGES

REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE

1)Placez le bouton de position griffes PG (fig1 pA) sur ON pour faire avancer les griffes G1 et G2 .
2) Positionnez une moulure contre la butée B1 (dans le cas de moulures dont la hauteur serait inférieure à celle de la butée, on glissera obligatoirement le jeu de barrettes métalli ques fournies avec les accessoires contre les butées , et l'on positionnera ensuite les mou lures à assembler contre celles ci.
3) Déplacez la table coulissante TC (fig2 pA) jusqu'à ce que la griffe G1(fig3 pA) vienne au contact de la moulure.
4) Serrer la manette de blocage de la table coulissante MB (fig1 pA).
5) Placez le bouton PG sur OFF.

SELECTION DE LA POSITION D'AGRAFAGE

Les CS199MXL & CS299MXL2 sont prévues pour procéder à l'agrafage des moulures à 1 ou 2 endroits sans limitation du nombre d'agrafes à chacun de ces emplacements .Le choix sera fait en fonction de la largeur de la moulure à assembler et de son épaisseur. Il est possible d'insérer précisément des agrafes entre ces deux positions par utilisation de la commande CA «Frein de positionnement agrafage» (fig 1 page A) .



On prévoit , en règle générale une garde de 2 mm MINIMUM au dessus de l'agrafe
Des agrafes de même dimensions peuvent se superposer , ceci pour éviter de changer le chargeur d'agrafes si l'on réalise des assemblages de cadres d'épaisseur diverses .

NB : DANS TOUS LES CAS, L'AGRAFAGE DOIT S'EFFECTUER LE PLUS PRES POSSIBLE DE LA OU LES PARTIE LA PLUS HAUTE DE LA MOULURE .

MÉMORISATION DES POSITIONS D'AGRAFAGES

Débloquez les manettes de blocage position d'agrafage P1 , P2 (fig 2 pA).

Première position d'agrafage :

Côté extérieur du cadre: Tout en appuyant sur le frein de positionnement CA (fig2 page A) Faire coulisser la potence Po (fig 1 pA) vers la droite jusqu'à la position d'agrafage choisie. Relâcher CA et amener la manette P1 (fig 3 pA) en butée vers la gauche et la bloquer.

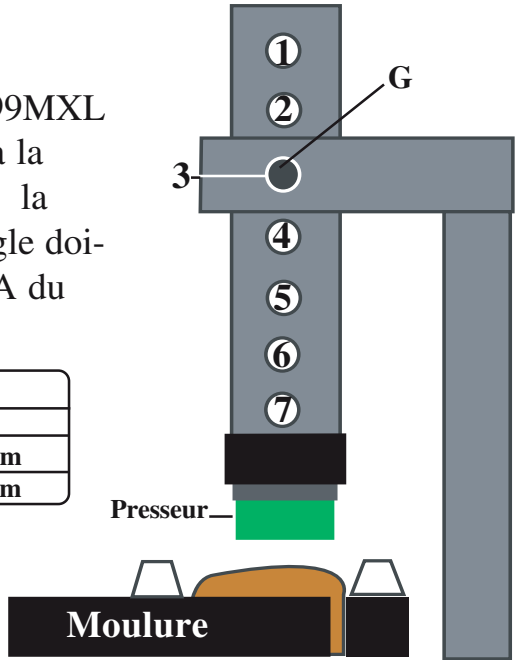
Deuxième position d' agrafage :

Côté intérieur du cadre: Tout en appuyant sur le frein de positionnement CA (fig2 page A) Faire coulisser la potence Po (fig 2 pA) vers la gauche, jusqu'à la position d'agrafage choisie. Relâcher CA et amener la manette P2 (fig 2 pA) en butée vers la droite et la bloquer.

CHOIX DU PRESSEUR

1 nouveau support presseurs équipe aujourd'hui les CS199MXL & CS299MXL2 . Il s'adapte sur le bras de potence grâce à la goupille G et se positionne à 7 hauteurs différentes de la table. Veillez à l'orientation du triangle (les cotés du triangle doivent être parallèles aux butées B1 et B2 : voir fig 2 page A du manuel technique)

PRESSEUR NOIR (TRIANGLE)	**BOIS DURS**
PRESSEUR BLANC (TRIANGLE)	**BOIS TENDRES**
EMBOUTS « ELASTOMERE VERT »	**BOIS DURS 30 et 45 mm**
EMBOUTS « ELASTOMERE JAUNE »	**BOIS TENDRES 30 et 45 mm**



POSITIONNEMENT DU PRESSEUR

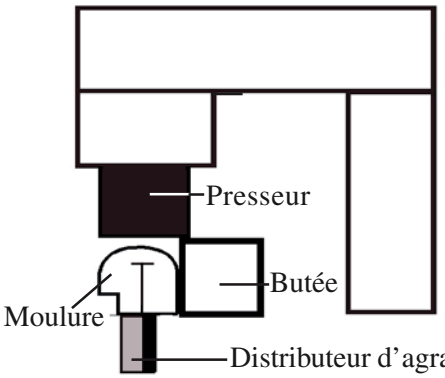
POSITIONNEMENT DES PRESSEURS ELASTOMERE / TRIANGLE

HAUTEUR MAXI MOULURE POUR LES 7 POSITIONS :

Position	Elastomère 30mm	Elastomère 45mm	Triangle
1	**13 mm**	**/**	**20 mm**
2	**27 mm**	**13 mm**	**35 mm**
3	**42 mm**	**27 mm**	**49 mm**
4	**57 mm**	**42 mm**	**63 mm**
5	**71 mm**	**57 mm**	**73 mm**
6	**85 mm**	**71 mm**	**92 mm**
7	**100 mm**	**85 mm**	**170 mm**

Support 7 positions pour : Presseurs élastomère de hauteur 30 mm et 45 mm et Triangles. Fournie avec 2 embases aimantées pour chaque empreinte presseurs.

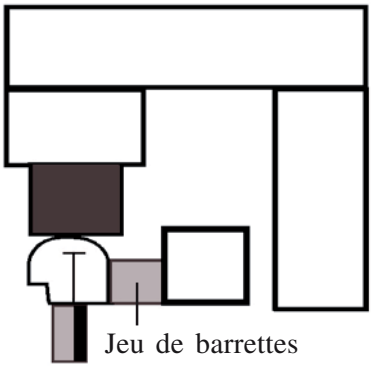
EMPLOI DU JEU DE BARRETTES



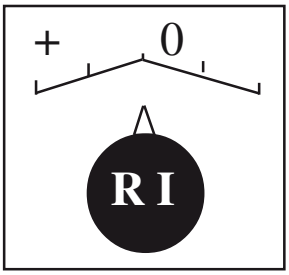
Si la hauteur de la moulure est inférieure à la hauteur des butées, l'emploi du jeu de barrettes (fourni) , est impératif .

INCORRECT

BON

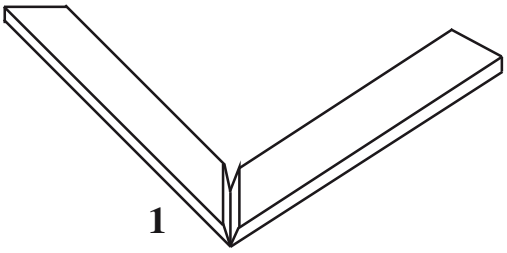


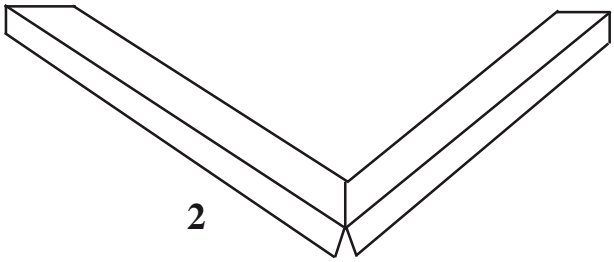
REGLAGE D' INCLINAISON DES BUTEES (CS299MXL2)



(RI) BOUTON DE REGLAGE INCLINAISON DES BUTEES

1) Si l'assemblage présente une ouverture **au dessus** tournez d'une valeur identique et vers le MOINS (-) les 2 boutons de réglage de l'inclinaison des butées RIg et RId (page A Fig 3) .



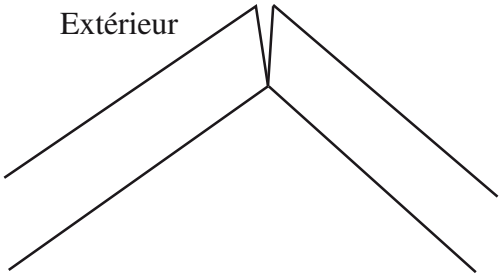


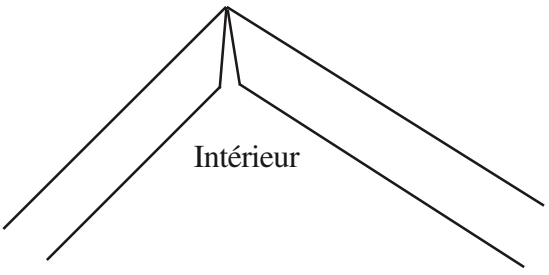
2) Si l'assemblage présente une ouverture **en dessous** tournez d'une valeur identique les 2 boutons de réglage de l'inclinaison des butées RI vers le PLUS (+) .

REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE

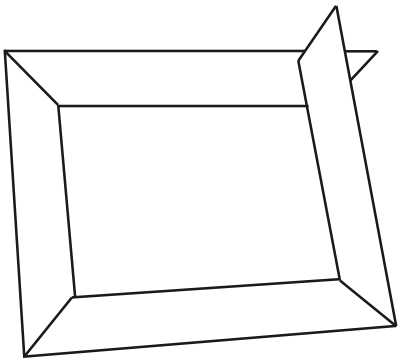
Positionnez la 1ère moulure contre la butée B1 et la faire glisser jusqu'à la butée B2 (fig 2 pA). Toujours en maintenant la première moulure, positionnez la 2eme moulure contre la butée B2 , puis la faire glisser jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la première.

Si l'angle d'assemblage est ouvert sur l'**extérieur** , **Visser** la vis de réglage AS(page A, fig 2), pour corriger le défaut et vérifier le réglage en serrant les moulures contre les butées .





Si l'angle est ouvert sur l'**intérieur** , **Dévisser** la vis de réglage AS (page A, fig 2) , pour corriger le défaut et vérifier le réglage en serrant les moulures contre les butées .



Si vous obtenez ce résultat , vérifiez votre angle de coupe qui dans ce cas , est mauvais car inférieur à 45 ° .
Procédez au réglage de l'angle de votre machine de coupe .

II EST IMPOSSIBLE, DE REALISER UN CADRE AVEC DES ANGLES INFERIEURS A 90 ° .

ASSEMBLAGE

LE MOYEN D'ASSEMBLAGE

L' assemblage est réalisé par des agrafes métalliques , spécialement étudiées pour un serrage parfait . Il existe 7 hauteurs d'agrafes : 3, 4, 5 , 7 , 10 , 12 , 15 mm conditionnées en chargeurs contenant chacun 275 agrafes et spécifiées pour l'assemblage de bois DURS ou de bois NORMAL .

Pour une fiabilité et un rendement accrus dans le temps, n'utilisez que des chargeurs CASSESE ® pour votre Assembleuse CS

CHANGEMENT DU CHARGEUR D'AGRAFES

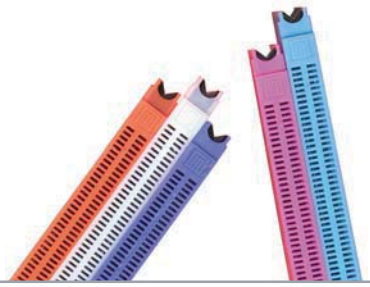
Tirez vers l'arrière le fil de manoeuvre du poussoir d'agrafes F (Fig N° 2 pA). Otez le chargeur vide. Engagez le nouveau chargeur à fond dans la fenêtre du distributeur.
Relâchez doucement le fil de manoeuvre du poussoir d'agrafes **F** .

ASSEMBLAGE DU CADRE

Positionnez la 1ère moulure contre la butée B1 et la faire glisser jusqu'à la butée B2 (fig 2 pA).
Toujours en maintenant la première moulure, positionnez la 2eme moulure contre la butée B2 , puis la faire glisser jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la première.
Mémorisation des positions d'agrafage : voir page 5.
Toujours en maintenant les moulures, appuyez sur la pédale pour obtenir le serrage des 2 moulures et la maintenir enfoncée jusqu'à la fin de l'assemblage.
Appuyez sur le bouton d'agrafage DA (fig 1 pA) . Le cycle s'effectue entièrement pour le premier point d'agrafage .

Il est essentiel de garder le bouton d'agrafage et la pédale enfoncés durant tout le cycle d'agrafage, au risque d'enrayer la machine (agrafe coincée dans le distributeur).

Recommencez les mêmes opérations pour un deuxième point d'agrafage , après avoir amené la potence en butée contre P2 ou P1 (fig 2 pA) .
Des points d'agrafages intermédiaires sont possibles en utilisant la commande frein de positionnement CA .
Nota: Les griffes de la CS299MXL2 sont en position basse lorsque la pédale n'est pas utilisée.



AGRAFES EN W

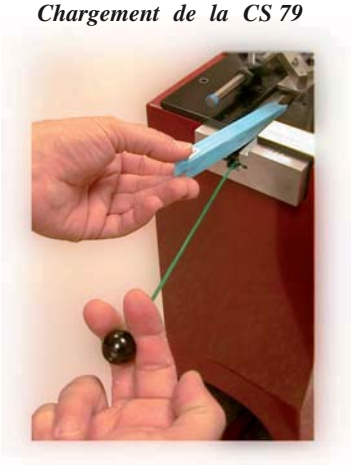
AGRAFES ASSEMBLEUSES CS

De conception originale, utilisée sur toutes nos assembleuses, L'agrafe en w brevetée Cassese®) vous permettra d'obtenir un serrage parfait de vos assemblages grâce à sa déformation lorsqu'elle pénètre dans le bois.

Suivant le type de bois utilisé, vous choisirez la version :
Bois Normal (7 hauteurs disponibles)
ou Bois Dur (5 hauteurs disponibles).

Chargement du barillet de la CS 4095

Chargement de la CS 79



FABRICATION EN ACIER DE QUALITE SUPERIEURE
AGRAFES INDEPENDANTES, SANS COLLE, EXEMPTES DE LIANT : PAS D'ENCRASSEMENT MACHINE.
TRAITEMENT ANTI - CORROSION.
LUBRIFIEES POUR FACILITER LA PENETRATION DANS LE BOIS.
CONDITIONNEES EN CHARGEURS JETABLES D' ENVIRON 275 AGRAFES .
IDENTIFICATION CHARGEURS VERSION «BOIS DUR» PAR ETIQUETAGE .

IDENTIFICATION RAPIDE DES HAUTEURS D'AGRAFES PAR LA COULEUR DU CHARGEUR.
MISE EN PLACE ET DECHARGEMENT DU CHARGEUR : FACILE, RAPIDE, PRECIS, SANS PERTES .
AUCUN REGLAGE MACHINE POUR LES CHANGEMENTS DE TAILLE
PRODUITS CONFORMES AUX NORMES INTERNATIONALES .

REFERENCE	TYPE		REFERENCE	TYPE
30303NCOI	3 mm	VERT	30403NCOI	3 mm
30304NCOI	4 mm	ORANGE	30404NCOI	4 mm
30305NCOI 31305BDCO	5 mm 5 mmBD	ROUGE	304 05 NCOI 314 05 BDCO	5 mm 5 mm BD
30307NCOI 31307BDCO	7 mm 7 mmBD	MAGENTA	304 07 NCOI 314 07 BDCO	7 mm 7 mm BD
30310NCOI 31310BDCO	10 mm 10 mmBD	CYAN	304 10 NCOI 314 10 BDCO	10 mm 10 mmBD
30312NCOI 31312BDCO	12 mm 12 mmBD	BLEU	304 12 NCOI 314 12 BDCO	12 mm 12 mmBD
30315NCOI 31315BDCO	15 mm 15 mmBD	BLANC	304 15 NCOI 314 15 BDCO1	15 mm 15 mmBD

Boites de 6 chargeurs de 275 agrafes
(1650 agrafes / boite)

Boites de 40 chargeurs de 275 agrafes
(11000 agrafes / boite)

MAINTENANCE

AVANT TOUTE INTERVENTION FERMER LA VANNE D'AIR .

1) LUBRIFICATION

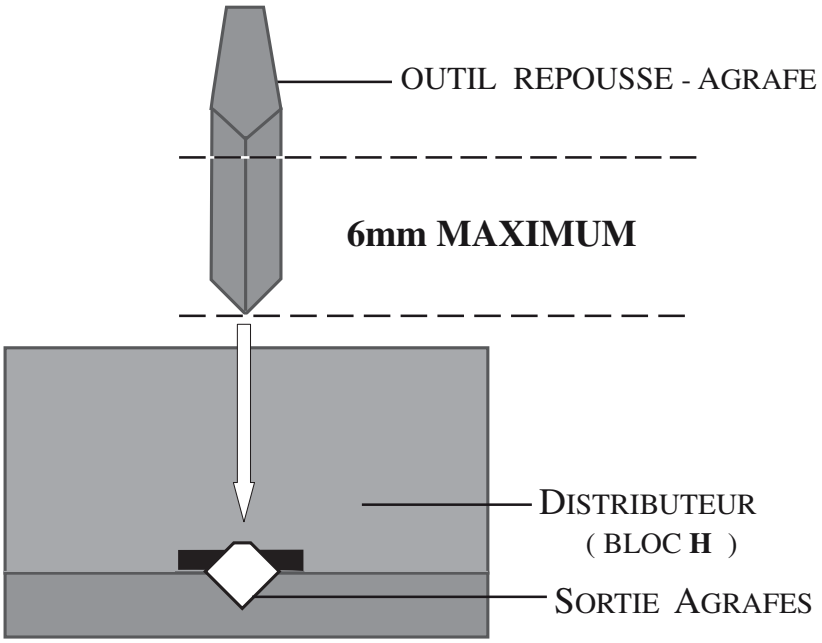
Périodiquement:
- Enlevez le chargeur en place dans le couloir .
- Avec la clef hexagonale de 2,5 mm, dévissez la vis de blocage du bloc H .
- Le sortir complètement .
- Dévissez les 4 vis A, B, C, D (voir page 10), ouvrir le bloc .
- Nettoyer le distributeur d'agrafes (soufflette) .

Il est recommandé de graisser périodiquement le marteau. Pour ce faire il faut retirer le bloc H , et placer une petite quantité de graisse dans le logement du marteau en bas du bloc H .

2) DEGAGEMENT D'UNE AGRAFE ENGAGEE DANS LE DISTRIBUTEUR

En cas d'interruption du cycle d'agrafage , une agrafe peut s'engager dans le distributeur. Il est impératif de la replacer dans le chargeur , sous peine d'enrayement :

- 1) Fermez la vanne d'air .
- 2) Utilisez l'outil repousse agrafe afin de replacer l'agrafe dans le chargeur .
  Le repousse agrafe ne doit pas pénétrer de plus de 6 mm à l'intérieur du distributeur .
- 3) Essayez de sortir le chargeur en place .Dans le cas où cela serait impossible , recommencez l'opération 2 en respectant les 6 mm de pénétration maximum dans le distributeur .



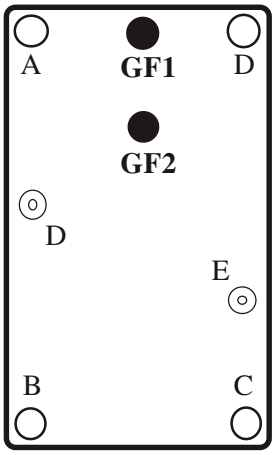
SI , APRES UN INCIDENT , L'AGRAFE N'EST PAS ENGAGEE DANS LA MOULURE , CELA SIGNIFIE QU'ELLE EST RESTEE DANS LE DISTRIBUTEUR (BLOC H) .

MAINTENANCE

AVANT TOUTE INTERVENTION FERMEZ LA VANNE D'AIR

APRES CHAQUE INCIDENT , SI LE MARTEAU RESTE DANS LE BLOC H VOUS DEVREZ PROCEDER A SON CHANGEMENT

3) DESENRAYEMENT



POSITION VIS BLOC H

- Enlevez le chargeur en place dans le couloir .
- Avec la clef hexagonale de 2,5 mm , dévissez la vis de blocage du bloc H .
- Soulevez ensuite le bras de potence . Le distributeur d'agrafe sort de son logement .
- Le sortir complètement .
- Le marteau est resté dans le distributeur. Avec la clef Allen de 2,5 mm dévissez les deux vis centrales de maintien du guide fixe (GF1 , GF2) . Le sortir complètement et dégager le marteau . Si cela n'est pas possible , dévissez les 4 vis (A , B , C , D) et ouvrir le bloc .
- Puis extraire le marteau cassé . Repositionnez le guide fixe , repositionnez et revissez les 2 ou 6 vis .
- Réintroduire le distributeur d'agrafe dans son logement , fenêtre vers le chargeur .
- Graissez le marteau de remplacement . (voir page 9 partie 1)
- Engagez le nouveau marteau , trou vers le bas , dans le distributeur .
- Le marteau dépasse en partie , car il n'est pas dans son support .
- Enfoncez le en faisant appui dessus à l'aide d'un morceau de moulure.
- Serrez la vis de blocage avec la clef hexagonale de 2,5 mm .

DEMONTAGE DE LA TABLE COULISSANTE

Dévissez la manette de blocage de la table coulissante MB (Fig 1pA) et dégagez la table en la prenant par les butée B1 et B2 (fig 2 p A) .

DEFAUTS / REMEDES

DEFAUTS	CAUSES POSSIBLES	REMEDES
PAS D'AGRAFE QUI PENETRE DANS LA MOULURE	Le chargeur est vide.	Mettre un nouveau chargeur.
	Le chargeur est mal engagé.	Refaire la mise en place du chargeur.
	Le distributeur d'agrafes est encrassé.	Faire le nettoyage.
	Le ressort d'agrafe est cassé ou détendu.	Vérifier l'état du ressort et le changer si nécessaire.
	Le marteau est cassé.	Changer le marteau.
L'AGRAFE NE PENETRE PAS TOTALEMENT DANS LA MOULURE.	Pression d'alimentation inférieure à 6 bar.	Augmenter la pression à 6 bar.
	Moulure mal plaquée sur la table.	Bien plaquer la moulure sur la table.
	Marteau endommagé	Changer le marteau.
	Mauvais réglage butée fin de course.	Vérifier le réglage de butée fin de course.
	Relâchement prématuré de la pédale	Il faut garder la pédale enfoncée jusqu'à la fin du cycle
	Distance moulure / Presseur	Ajuster hauteur presseur
	Moulure trop étroite et plus basse que les butées	Utilisez le jeu de barrettes (voir page 6)
L'AGRAFE SE DECHIRE DANS LE BOIS	Bois dur	Utiliser agrafes spéciales bois dur.
DOS TACHES	Trop de graisse sur le marteau.	Nettoyer le marteau.
LA MANIPULATION DES MOULURES EST DIFFICILE	Le presseur horizontal (Pr -fig1 pA) est serré contre les moulures.	Utilisez le presserage pour le réglage de la table coulissante(voir page 4)
DECALAGE D'ANGLE	La première moulure n'a pas été placée contre la butée B1 (fig.2 p.A)	Voir page 7 : Assemblage du cadre.
LA GRIFFE AVANCE MAIS PAS D'AGRAFAGE SI ON APPUIE SUR LE BOUTON D'AGRAFAGE	La sécurité serrage est active.	La table est trop loin de la griffe. Utiliser le bouton PG pour regler la table. (voir page 4)

DEFAUTS / REMEDES

DEFAUTS	CAUSES POSSIBLES	REMEDES
MAUVAIS ASSEMBLAGE **Angle ouvert**	Réglage de l'angle d'assemblage	Voir page 7 : réglage de l'angle d'assemblage
- Ouverture sur le dessus ou le dessous de l'assemblage	Mauvais réglages des butées	Bien vérifier les butées avant de procéder à l'assemblage.
-Les moulures sont marquées par le presseur vertical.	Utilisation d'un presseur pour bois dur sur du bois tendre.	Changer de presseur en fonction du type de bois. (voir page 5)
LA POTENCE NE REMONTE PAS AUTOMATIQUEMENT.	Relâchez la pédale et vérifiez qu'il n'y a pas d'agrafe coincée dans le sous ensemble d'agrafage.	Procédez au démontage du sous ensemble d'agrafage pour la dégager . (voir page10).

SI LES REMEDES PROPOSES NE RESOLVENT PAS LE PROBLEME: CONTACTEZ LE S.A.V. DE VOTRE VENDEUR.

Fig N° 1

POSICIÓN DE TRABAJO DE REFERENCIA para explicaciones

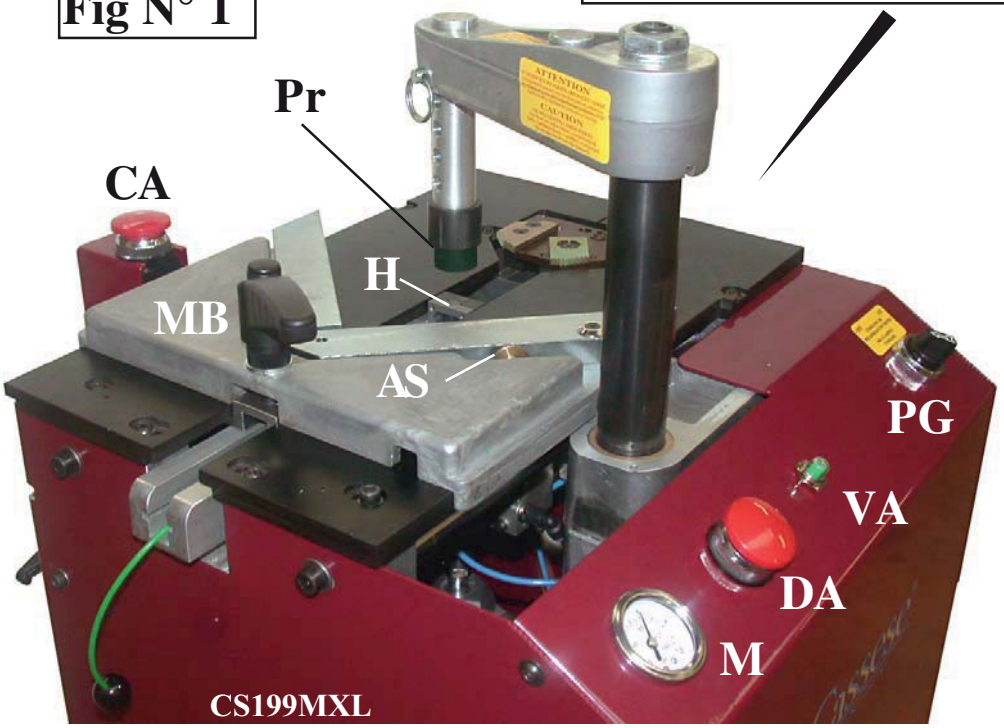


Fig N° 2

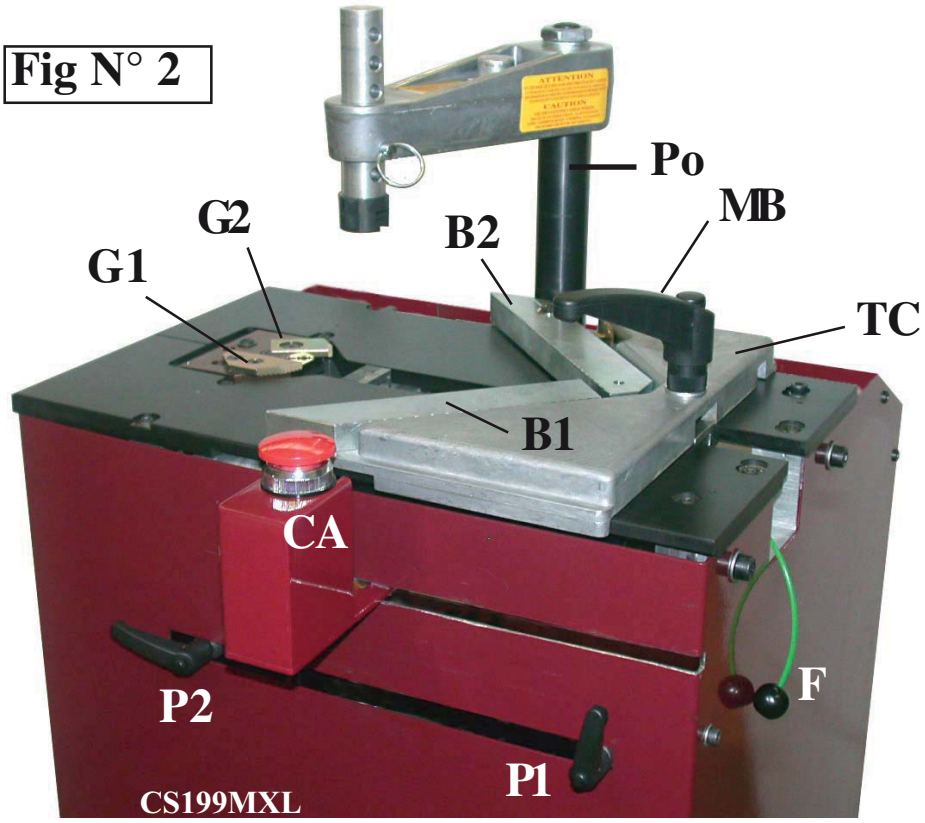
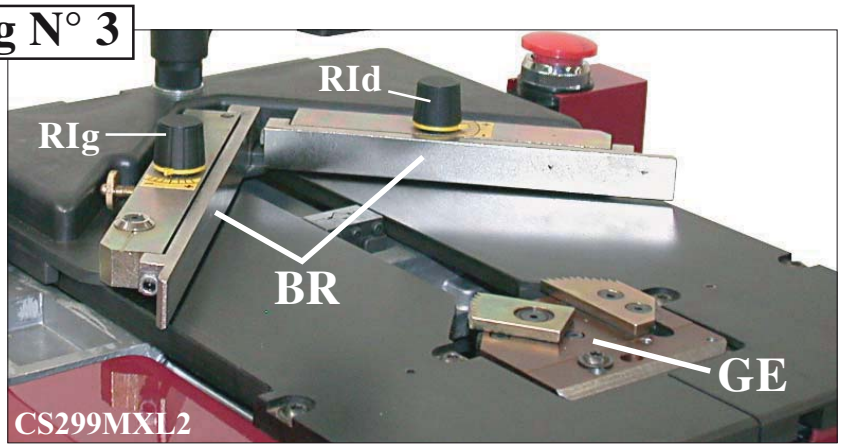


Fig N° 3



AJUSTADOR DE ÁNGULO DEL CONJUNTO (AS)	**AS**
CONTRAGUÍA IZQUIERDA	**B1**
CONTRAGUÍA DERECHA	**B2**
MANDO FRENO POSICION DE GRAPADO	**CA**
BOTÓN DE GRAPADO	**DA**
ALAMBRE PARA RESORTE EMPUJADOR DE GRAPA	**F**
BRIDA FIJA	**G1**
BRIDA PIVOTANTE	**G2**
DISTRIBUIDOR DE GRAPAS	**H**
PALANCA DE BLOQUEO DE LA MESA CORREDIZA	**MB**
PALANCA DE BLOQUEO **(AJUSTE TOPE INTERIOR)**	**P1**
PALANCA DE BLOQUEO **(AJUSTE TOPE EXTERIOR)**	**P2**
BOTÓN DE PREAPRIETE	**PG**
BRAZO PRENSADOR	**Po**
SOPORTE PRENSADOR MAGNETICO	**Pr**
MESA CORREDIZA	**TC**
INDICADOR DE PRESION AIRE COMPRIMIDO	**VA**
MANÓMETRO	**M**

CS 199MXL &

CS299MXL2

ENSAMBLADORA NEUMÁTICA

CS299MXL2	
BRIDAS ESCAMOTEABLES	**GE**
CONTRAGUÍA	**BR**
AJUSTADORES DE INCLINACIÓN DE LAS CONTRAGUÍAS	**RIg**
AJUSTADORES DE INCLINACIÓN DE LAS CONTRAGUÍAS	**RId**

ACCESORIOS

ACCESORIOS SUMINISTRADOS CON LA MÁQUINA CS199MXL

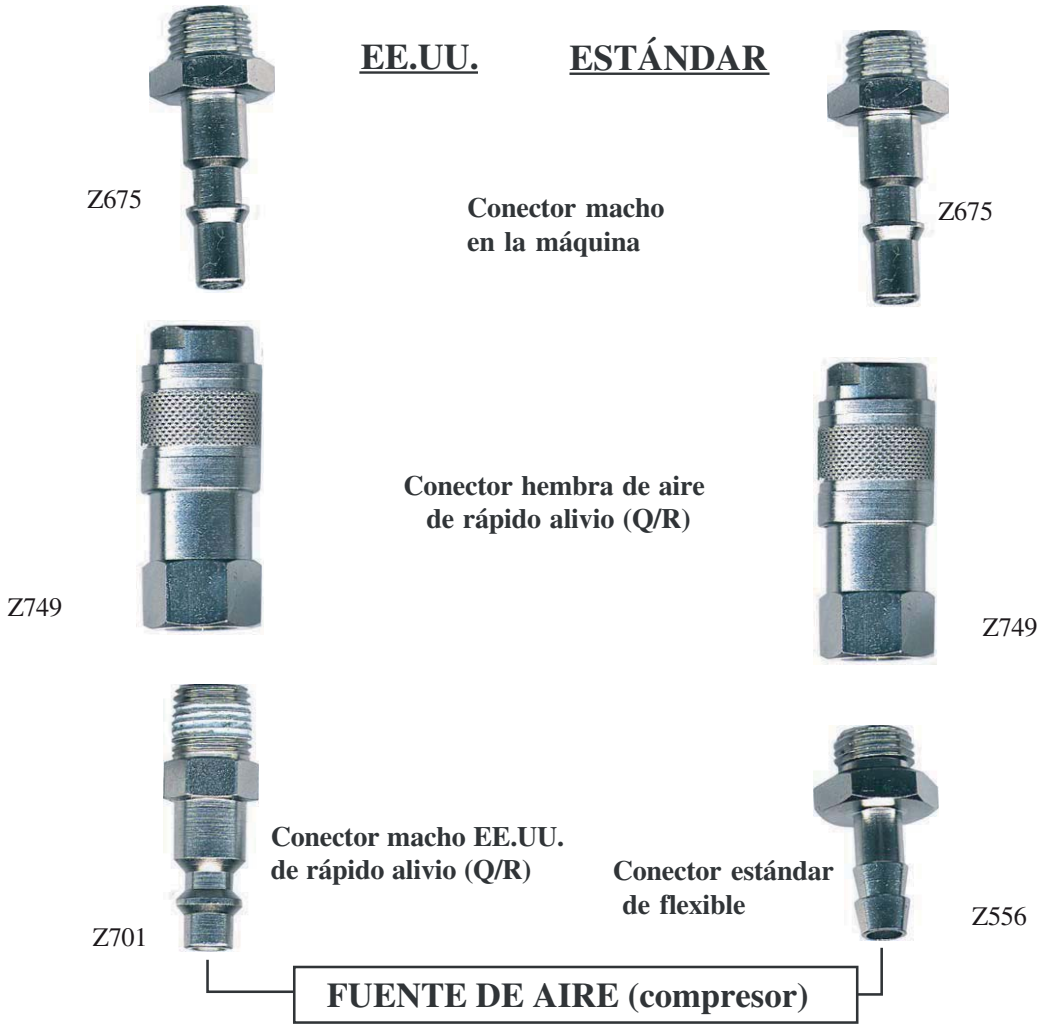
Referencia	Cantidad	Designación
Z21510	1	S/E COJEA ACCESORIOS CS199MXL
Z1338	4	TUERCA H M 12
Z1783	1	CAUCHO AMARILLO 30MM 70 SHORES
Z1791	1	CAUCHO VERDE 30MM 90 SHORES
Z18065	1	SOPORTE CAUCHO
Z1879	1	LLAVE ALLEN 2.5
Z1882	1	LLAVE ALLEN 3
Z1885	1	LLAVE ALLEN 5
Z1896	1	TUBO DE GRASA
Z1993	1	CARTON 240 X 170 X 50
Z21500	1	S/E AXE DE PRENSADOR REGULABLE + IMAN
Z3078	1	S/E PASADORES LATERALES
Z4857	4	PIE D: 40 M12 ESCABEL 50
Z506	1	MARTILLO CORTO
Z535	1	HERRAMIENTA
Z556	1	CONECTOR ACANALADO M 9 1/4 CYLES
Z5897	1	SAQUITO plástico GRIP 8 escabel 12
Z6532	1	BROCHE HA BOLAS D: 8 escabel 40
Z701	1	CONECTOR MALE USOS M 1/4 TEFLONES
Z749	1	CONECTOR RÁPIDO F 1/4

ACCESORIOS SUMINISTRADOS CON LA MÁQUINA CS299MXL2

Referencia	Cantidad	Designación
Z21511	1	S/E COJEA ACCESORIOS CS299MXL2
Z1338	4	TUERCA H M 12
Z1783	1	CAUCHO AMARILLO 30MM 70 SHORES
Z1791	1	CAUCHO VERDE 30MM 90 SHORES
Z1800	1	CAUCHO AMARILLO 45MM 70 SHORES
Z1804	1	CAUCHO VERDE 45MM 90 SHORES
Z18065	1	SOPORTE CAUCHO
Z1879	1	LLAVE ALLEN 2.5
Z1882	1	LLAVE ALLEN 3
Z1885	1	LLAVE ALLEN 5
Z1896	1	TUBO DE GRASA
Z1993	1	CARTON 240 X 170 X 50
Z21500	1	S/E AXE DE PRENSADOR REGULABLE + IMAN
Z3078	1	S/E PASADORES LATERALES
Z4857	4	PIE D: 40 M12 ESCABEL 50
Z506	1	MARTILLO CORTO
Z535	1	HERRAMIENTA
Z556	1	CONECTOR ACANALADO M 9 1/4 CYLES
Z5897	1	SAQUITO plástico GRIP 8 escabel 12
Z6532	1	BROCHE HA BOLAS D: 8 ESCABEL 40
Z701	1	CONECTOR MALE USOS M 1/4 TEFLONES
Z749	1	CONECTOR RÁPIDO F 1/4

CONECTORES DE TUBERÍA DE AIRE

Manera recomendada de conexión:



CS 199MXL & CS299MXL2

Manual técnico y de utilización

ÍNDICE GENERAL

IMPORTANTE

- FAMILIARIZACIÓN CON SU CS A
- ACCESORIOS/CONECTORES DE TUBERIA DE AIRE B

INTRODUCCIÓN

- ESPECIFICACIONES
- OPCIONES 2
- GARANTÍA

INSTALACIÓN

- PREPARACIÓN 2
- CONEXIÓN A LA ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA

PUESTA EN FUNCIONAMIENTO 2

AJUSTES

- AJUSTE DE LA MESA CORREDIZA 4
- SELECCIÓN DE LAS POSICIONES DE GRAPADO 4
- MEMORIZACIÓN DE LAS POSICIONES DE GRAPADO 5
- ELECCIÓN DEL PRENSADOR 5
- USO DEL CONJUNTO DE BARRAS DE SEPARACIÓN 6
- AJUSTE DE LA INCLINACIÓN DE LAS GUÍAS (299MXL) 6
- AJUSTE DEL ÁNGULO DE ENSAMBLAJE 6

UTILIZACIÓN

- MEDIOS DE ENSAMBLAJE 7
- CARGA Y CAMBIO DEL CARTUCHO DE GRAPAS 7
- ENSAMBLAJE DE MARCOS 7

MANTENIMIENTO

- EXTRACCIÓN DE MEDIA GRAPA INTRODUCIDA EN EL DISTRIBUIDOR DE GRAPAS 9
- EN CASO DE ATASCO DEL MARTILLO Y DE UNA GRAPA + REEMPLAZO DEL MARTILLO 10

DEFECTOS DE FUNCIONAMIENTO Y SUS SOLUCIONES 11

INTRODUCCIÓN

Acaba de adquirir una **CS 199MXL/CS299MXL2**. Le felicitamos por su excelente elección y le agradecemos su confianza.
La **CS 199MXL & CS299MXL2** ha beneficiado de nuestra experiencia en la fabricación de máquinas de ensamblaje de marcos, que nos han hecho famosos. Le permitirá el ensamblaje de moldes de madera de todo tipo de perfiles (N° de patente 8800188).
La **CS 199MXL & CS299MXL2** ha sido especialmente diseñada para que el operario pueda trabajar en frente de la máquina o detrás de ella. El ensamblaje se realiza mediante unas grapas de metal
especialmente diseñadas para asegurar una presión perfecta.

Solo utilizar los cargadores de grapas CASSESE (CS)

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- Anchura de la moldura: Mínimo 5 mm– anchura máxima: 150 mm
- Altura de la moldura: Mínimo 7 mm – máximo 90 mm
- Dimensiones mínimas de un marco: 85 mm x 85 mm visiblemente
- Tamaños de las grapas en los cartuchos de 275 grapas: 5, 7, 10, 12 y 15 mm. A solicitud, también están disponibles los tamaños de 4 y 3 para ensamblaje de correderas (listones).
- Dos tipos de grapas: Para maderas blandas y para maderas duras. **No utilizar grapas para madera dura en maderas blandas.**
- Peso de la máquina: 60 kg
- Dimensiones: Anchura 490 mm x Profundidad 44 cm (sin mesa de extensión rotativa opcional) x Altura 1450 mm
- Neumática: Aire comprimido a 7 bar (100 psi).
- Consumo promedio: 5 litros / ciclo.
- Preparación del aire: Válvula manorreductora + manómetro, tubo de conexión, diámetro interno:8 mm.

OPCIONES

- Mesa rotativa independiente, 1300 mm (50¼") de diámetro para manipular más fácilmente marcos grandes (las dimensiones del marco no deben exceder el diámetro de la mesa). Cassese, elemento nº Z.3074.
- Juego de bridas para muebles para unir molduras sin rebaje y/o marcos pequeños.
- Insertos angulares para marcos hexagonales, para octógonos u otras formas, a solicitud. - Sistema de lectura de código de barras.

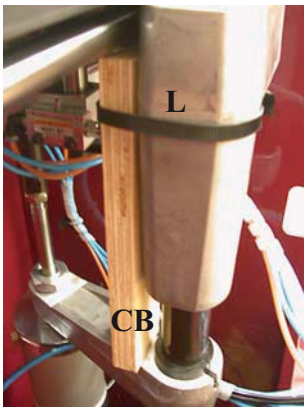
GARANTÍA

Garantía de un año que cubre las piezas y la mano de obra para los defectos de fabricación. Se excluye de la garantía las piezas de desgaste y aquellas dañadas como consecuencia del incumplimiento de las instrucciones contenidas en el presente manual.

PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

Quitar las dos ataduras que mantenen la caja. Quitar la tapa de la caja. Quitar la caja hacia arriba. Quitar las dos nueces E1 y E2 (situados bajo la paleta) con una llave plana de 19 mm.

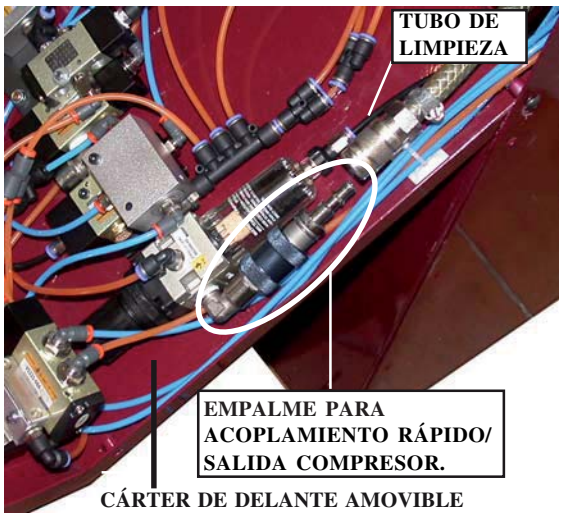
Quitar los tornillos Vdr y Vg del cárter de delante de la máquina con una llave allen de 4 mm. Abrir la tapa. Cortar la atadura L. Empujar el brazo prensador y quitar el taco de madera CB. Aflojar lentamente el brazo prensador.



Instalar las cuatro patas de la máquina que se encontran dentro de la caja de accesorios.
Levantar la máquina de la paleta (atención a el pedal) y poner la a tierra.
Ajustar el nivel de la maquina con las patas, de manera que se mueva lo menos posible; éso es muy importante para la longevidad de la maquina.

CONEXIÓN DEL AIRE COMPRIMIDO

1) Conectar, en el interior de la máquina (ver aquí debajo), el tubo de salida compresor con el acoplamiento rápido previsto con la máquina .
2) Atar el tubo de purga con el tubo de aire comprimido y sacar lo por el orificio situado a el lado, de manera que la lpurga de aire se haga al exterior de la máquina
3) Poner en marcha el compresor y abrir la valvula de aire (lado derecho de la máquina) .
4) La presión indicada por el manómetro debe ser a lo mínimo igual a 6 bares



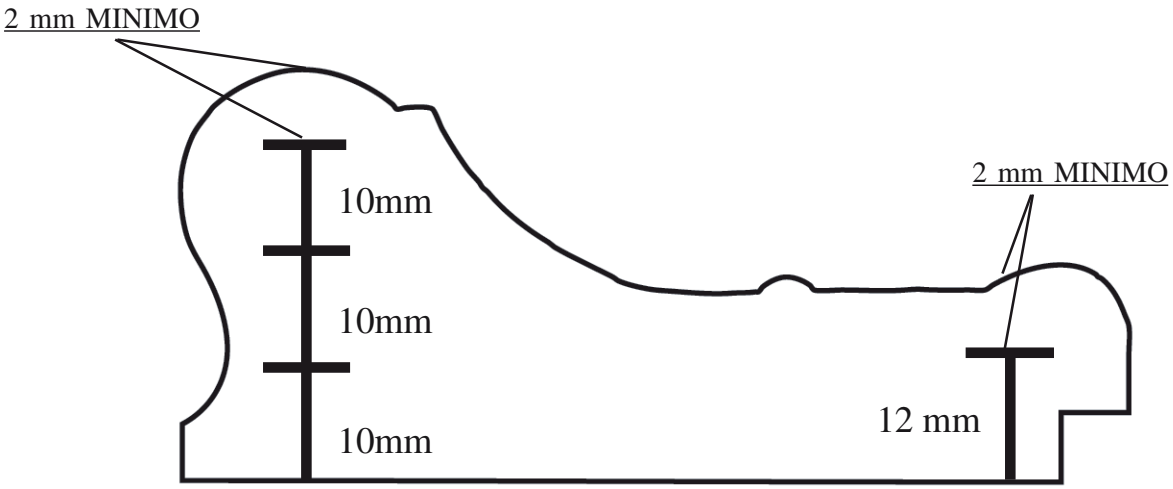
AJUSTES

AJUSTE DE LA MESA CORREDIZA

Colocar en la posición ON el botón de mando de preapriete PG (Fig. 1, página A) para hacer avanzar ligeramente las bridas **G1** y **G2** (Fig. 1).
2) CS299MXL2: Asegurarse que los botones de los ajustadores de inclinación RI de las contraguías (Fig 2, página A) estén en 0 (cero).
3) Ponerse detrás de la máquina (como indicado en la Fig. 2, página A) y colocar el corte de la moldura sobre la guía izquierda **B1.**
4) desplazar la mesa corrediza TC (fig2 pA) hasta que la guía G1 (fig3 pA) venga en contra de la moldura.
5) Apretar la manija MB que bloquea la mesa corrediza (fig. 2, página A).
6) Ahora, se puede girar otra vez el botón de preapriete PG a la posición OFF.

SELECCIÓN DE LAS POSICIONES DE GRAPADO

La CS 199MXL - CS299MXL2 está diseñada para unir molduras en uno o dos lugares (posiciones) sin límite del número de grapas en alguno de esos lugares.
La selección depende del ancho y grueso de la moldura a unir.
Él es posible para insertar exactamente de las grapas entre estas dos posiciones por utilización del pedido CA. (fig 1 p A) .



Como una regla general, se permiten como mínimo 2 mm (menos de 1/8'') por encima de las grapas. El cambio de cartucho de las grapas del mismo tamaño se puede evitar aún cuando sean diferentes los gruesos de las molduras.

COMO UNA REGLA GENERAL, LA UNIÓN DEBE LLEVARSE A CABO LO MAS CERCA POSIBLE DE LA PARTE MAS DELGADA DE LA MOLDURA.

MEMORIZACIÓN DE LAS POSICIONES DE GRAPADO

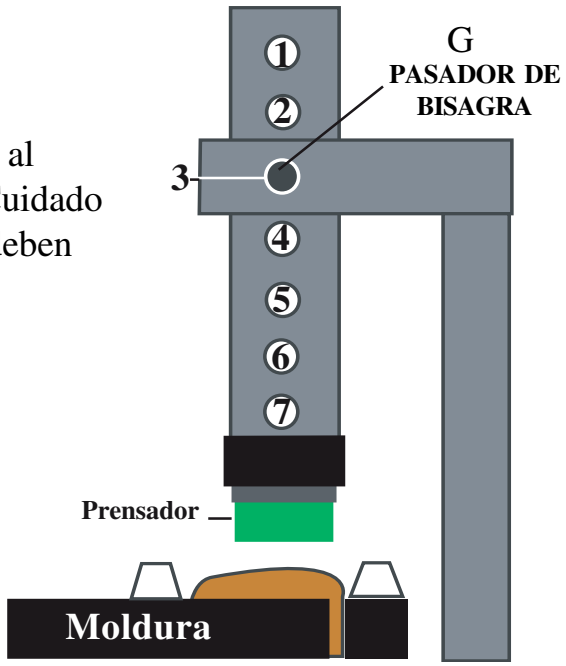
Libere las palancas de bloqueo posición de grapado P1, P2 (fig 2 pA).

Primera posición de grapado: Lado externo del marco: Siendo apretando al freno de posicionamiento CA (fig2 página A) hacer correr la horca po (fig 1 pA) hacia la hasta la posición de grapado escogida. Aflovar CA y llevar la palanca P1 (fig 3 pA) a tope hacia la izquierda y bloquear la.

Segunda posiciones de grapado: Lado interior del marco:Siendo apretando al freno de posicionamiento CA (fig2 página A) hacer correr la horca po (fig 2 pA) hacia la izquierda, hasta la posición de grapado escogida. Aflojar CA y llevar la palanca P2 (fig 2 pA) a tope hacia la derecha y bloquear la.

ELECCIÓN DEL PRENSADOR

1 nuevo soporte prensador equipa hoy el CS199MXL y CS299MXL2. Él se adapta sobre el brazo de horca gracias al passador G y se coloca a 7 alturas diferentes de la mesa. Cuidado a de la orientación del triángulo (Los lados del triángulo deben estar paralelos a los contraguias B1 y B2:
fig 2 p A del manual técnico)



PRESOR TRIANGULAR NEGRO	PARA MADERAS DURAS
PRESOR TRIANGULAR BLANCO	PARA MADERAS BLANDAS
PUNTAS DE CAUCHO VERDES*	PARA MADERAS DURAS
PUNTAS DE CAUCHO AMARILLAS*	PARA MADERAS BLANDAS

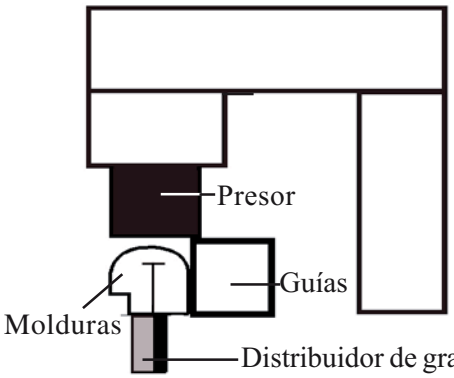
*** : 30mm y 45 mm**

POSICIONAMIENTO DEL PRENSADOR
POSICIONAMIENTO DEL EXTREMO DE CAUCHO / TRIÁNGULAR

Posición	Caucho 30mm	Caucho 45mm	Triangular
1	13 mm	/	20 mm
2	27 mm	13 mm	35 mm
3	42 mm	27 mm	49 mm
4	57 mm	42 mm	63 mm
5	71 mm	57 mm	73 mm
6	85 mm	71 mm	92 mm
7	100 mm	85 mm	170 mm

Soporte 7 posiciones para:
Extremo de caucho de altura 30mm y 45mm y Presor triángular.
Proveído con 2 embases imantados para cada huella prensadora.

USO DEL CONJUNTO DE BARRAS DE SEPARACIÓN

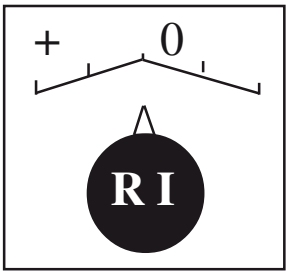


Si se deben unir molduras pequeñas con una altura menor que la de las guías, se deben poner las barras de separación entre las molduras y las guías para crear una distancia.

INCORRECTO

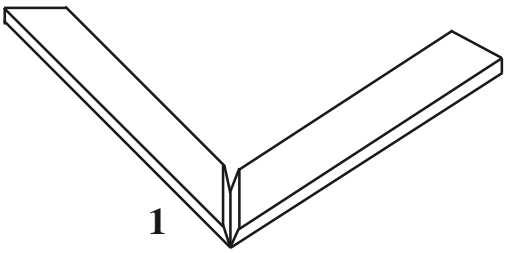
CORRECTO

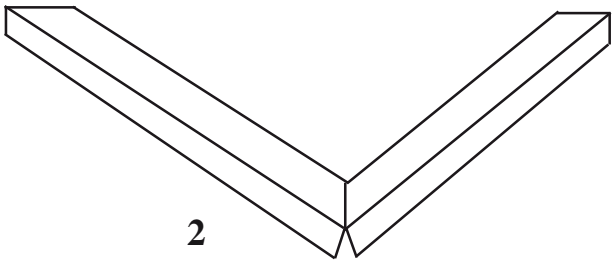
AJUSTE DE LA INCLINACIÓN DE LAS GUÍAS (CS299MXL2)



BOTONES DE AJUSTE (RI) PARA LA INCLINACIÓN DE LAS GUÍAS

1) Si la esquina tiene una abertura **en la parte superior,** girar los dos botones de ajuste (RI) en un valor idéntico al MENOS (-) (ver más arriba la fotografía) hasta que desaparezca la abertura cuando se sujete las molduras.



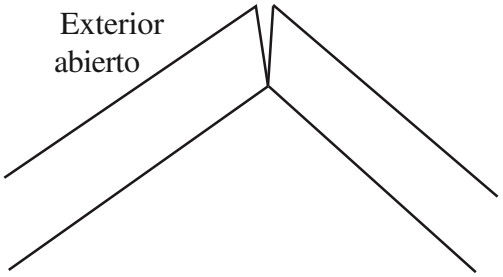


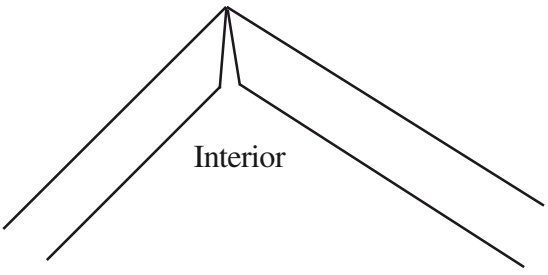
2) Si la esquina tiene una abertura **debajo,** girar los mismos dos botones de ajuste **(RI)** en un valor idéntico al MÁS (+) hasta que desaparezca la abertura cuando se sujete las molduras.

AJUSTE DEL ÁNGULO DE ENSAMBLAJE

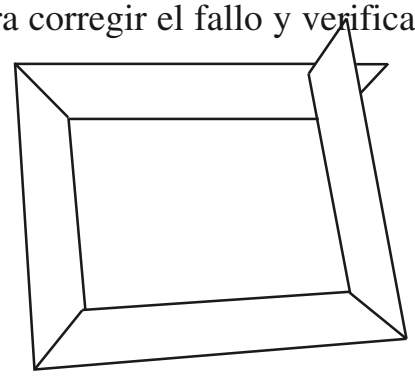
Si se utilizan varias máquinas de corte en la producción o si se reciben las molduras ya cortadas por los proveedores (servicio de corte), los ángulos de las molduras serán ligeramente diferentes de una a otra máquina de corte. Más ancha sera la moldura, más visible será la diferencia angular. Es por esto que se puede adaptar el ángulo de unión de su Ensembladora CS para obtener el ángulo de corte preciso de la máquina de corte.

Si la esquina está abierta hacia el exterior, (cuando se está detrás de la máquina) atornillar el tornillo de ajuste AS (ver la fotografía más abajo) para corregir el fallo y verificar la calidad del ángulo apretando otra vez las molduras.





Si la esquina está abierta hacia el interior, destornillar el mismo ajustador de ángulo **AS** para corregir el fallo y verificar la calidad de la esquina apretando otra vez las molduras.



En caso de tal resultado, verificar su ángulo de corte que es verdaderamente incorrecto dado que es inferior a 45°. Corrija el ángulo de su máquina de corte, dado que es imposible realizar un marco rectangular con ángulos de menos de 90°.

UTILIZACIÓN

MEDIOS DE ENSAMBLAJE

La unión se realiza con grapas metálicas, una invención de Cassese, diseñadas para asegurar esquinas muy apretadas. Cinco tamaños estándar están disponibles: 5, 7, 10, 12 y 15 mm. A solicitud especial, también están disponibles los tamaños de 3 y 4 para correderas (listones). Todos estos tamaños vienen en cartuchos desechables que tienen un código de colores por tamaño, lo que facilita su identificación.

Las grapas en cartucho existen en dos versiones: NORMAL para maderas blandas y normales y HW para maderas muy duras. Se utilizan estas grapas para madera dura sólo en maderas duras. Su CS 486 Ultra está diseñada para todos los tamaños de cartuchos Cassese sin que sea necesario cambiar alguna pieza de la máquina ni tener que ajustar algo. Para que su Ensembladora CS le ofrezca una fiabilidad y un rendimiento a largo plazo, utilice sólo cartuchos de grapas originales CASSESE. Estar atento a las copias de mala calidad que pueden causar problemas técnicos y envejecer precozmente su máquina.

CARGA Y CAMBIO DEL CARTUCHO DE GRAPAS EN LA MÁQUINA

Extraer completamente el alambre con bola del muelle empujador de grapas F (fig. 2, página A).
Si hay un cartucho en la máquina, retener el alambre tirado, extraerlo deslizando simplemente el cartucho.Retener el alambre tirado, poner un nuevo cartucho en la máquina y estar atento a que esté insertado a tope en la ventana del grapas. Soltar suavemente el alambre con bola del muelle empujador de grapas F.

ENSAMBLAJE DE MARCOS

Colocar la primera moldura contra la contraguia izquierda B1 y empujar la hasta la contraguia derecha B2 (fig2 pA).

Aguardar la primera moldura mantenida y colocar la segunda contra la contraguia derecha B2, hacer la deslizar hasta que ella entre en contacto con la primera.

Memorización de las posiciones de grapado: página 5.

Mantener las molduras, apretar a la pedal para obtener el apriete de las 2 molduras y la mantener la hundida hasta el final del ensamblaje.

Apreta el botón de grapado DA (fig1 pA). El ciclo se efectúa totalmente para el primer punto de grapado.

Es esencial conservar el botón de grapado y el pedal apretados durante todo el ciclo de grapado, a riesgo de atascar la máquina (Grapa atascada en el distribuidor).

Repite otra vez las el mismas operaciones para unos segundo puntos de grapado, después de haber llevado la horca a tope contra P2 o P1 (fig2 pA).

Algunos puntos de grapados intermedios son posibles utilizando el mando de freno de posicionamiento CA.

Notó: Las bridas del CS299MXL2 están en posición baja cuando el pedal no es utilizado.

GRAPAS EN FORMA DE W

GRAPAS PARA ENSAMBLADORAS CASSESE

La grapa en w patentada por Cassese se puede usar con todas nuestras maquinas. Su diseno especial permite un apretado perfecto de sus ensamblados de molduras, eso merced a su desformacion cuando entra en la madera. Segun la densidad de la madera se puede elegir entre grapas :

Para madera normal (7 alturas disponibles)

Para madera dura (5 alturas disponibles)

Cargado del tambor de la cs 4095

Cargado de la cs 79

FABRICACION EN ACERO DE CALIDAD SUPERIOR

GRAPAS SUELTAS SIN GOMA PARA NO ENSUCIAR A LA MAQUINA

PROTECCION ANTIOXIDACION

LUBRICADAS PARA FACILITAR LA PENETRACION EN LA MADERA

ACONDICIONADAS EN CARTUCHOS DE APROX. 275 GRAPAS

IDENTIFICACION POR ETIQUETAS DE LAS GRAPAS PARA MADERA DURA

IDENTIFICACION FACIL DEL TAMANO DE GRAPAS SEGUN EL COLOR DEL CARTUCHO

CAMBIO FACIL Y RAPIDO DEL CARTUCHO SIN GASTOS DE GRAPAS

NINGUN AJUSTE REQUERIDO PARA CAMBIOS DE TAMANO DE GRAPAS

EN CONFORMIDAD CON LAS NORMAS INTERNACIONALES

REFERENCIA	TIPO
30303NCOI	3 mm
30304NCOI	4 mm
30305NCOI	5 mm
31305BDCO	5 mmBD
30307NCOI	7 mm
31307BDCO	7 mmBD
30310NCOI	10 mm
31310BDCO	10 mmBD
30312NCOI	12 mm
31312BDCO	12 mmBD
30315NCOI	15 mm
31315BDCO	15 mmBD

Cajitas de 6 cartuchos de 275 grapas
(1650 grapas por cajita)

REFERENCIA	TIPO
30403NCOI	3 mm
30404NCOI	4 mm
304 05 NCOI	5 mm
314 05 BDCO	5 mm BD
304 07 NCOI	7 mm
314 07 BDCO	7 mm BD
304 10 NCOI	10 mm
314 10 BDCO	10 mmBD
304 12 NCOI	12 mm
314 12 BDCO	12 mmBD
304 15 NCOI	15 mm
314 15 BDCO1	15 mmBD

Cajitas de 40 cartuchos de 275 grapas
(11000 grapas por cajita)

MANTENIMIENTO

ANTES DE CUALQUIER INTERVENCIÓN CERRAR LA VÁLVULA DE AIRE.

1) LUBRIFICACIÓN

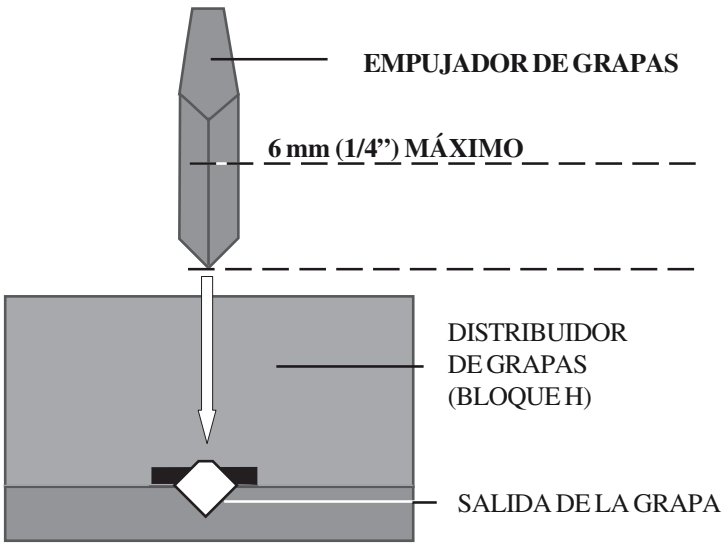
Periódicamente :
- Quite se cargador del pasillo.
- Con la llave hexagonal de 2, 5mm, destornille el tornillo de bloqueo del bloque H.
- Sacar lo completamente.
- Destornille los 4 tornillos ha, B, C, D (ver página 10), abrir el bloque.
- Limpie el distribuidor de grapas.

Se recomienda engrasar periódicamente el martillo. Para eso retirar el bloque H, y colocar una pequeña cantidad de grasa en el alojamiento del martillo a bajo del bloque H.

2) EXTRACCIÓN DE MEDIA GRAPA INTRODUCIDA EN EL DISTRIBUIDOR DE GRAPAS

Durante el ensamblaje, es posible que una o más grapas hayan quedado atascadas en el distribuidor de grapas (bloque H).
- Apagar la alimentación de energía y cerrar la válvulade aire.
- Intentar retirar el cartucho que esté en la máquina.
- Si resiste, utilizar el empujador de grapas (caja de accesorios) para volver a poner la grapa en el cartucho, respetando los 6mm de penetración máximo en el distribuidor.

En caso de atasco del martillo y de la grapa, ver la siguiente sección.

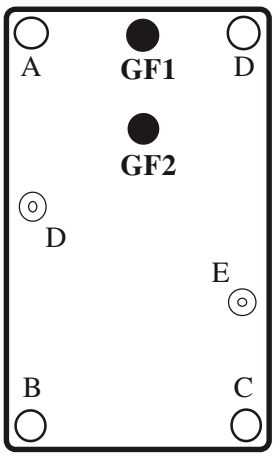


MANTENIMIENTO

ANTES DE CUALQUIER INTERVENCIÓN CERRAR LA VÁLVULA DE AIRE.

DESPUES DE CADA INCIDENTE, SI EL MARTILLO SE HA QUEDADO EN EL BLOQUE H, PROCEDER A SU CAMBIO

3) EN CASO DE ATASCO DEL MARTILLO Y DE UNA GRAPA



- Quitar el cargador del pasillo.
- Con la llave hexagonal de 2, 5mm, destornillar el tornillo de bloqueo del bloque H.
- Levante después el brazo de horca. El distribuidor de grapas sale de su alojamiento.
- Sacar lo completamente.
- El martillo se ha quedado en el distribuidor. Con la llave Allen de 2, 5mm destornillar los dos tornillos centrales de la guía fija (GF1, GF2). Sacar lo completamente y despejar el martillo. Si no es posible, destornillar los 4 tornillos (A, B, C, D) y abrir el bloque.
- Después extraiga el martillo roto. Vuelva a poner en su sitio la guía fija, volver a poner en su sitio y atornillar de nuevo los 2 ó 6 tornillos.
- Reintroduzca el distribuidor de grapas en su alojamiento, aperturia frente al cargador.
- Engrase el martillo de reemplazo. (vea página 9 parte 1)
- Meter el nuevo martillo, hueco por de bajo, en el distribuidor.
- El martillo sobrepasa un pocco: porque no esta en su soporte.
- Hundir lo el apoyando arriba con un trozo de moldura.
-Apriete el tornillo de bloqueo con la llave hexagonal de 2, 5mm.

DEFECTOS DE FUNCIONAMIENTO Y SUS SOLUCIONES

NINGUNA GRAPA QUE PENETRA EN LA MOLDURA

Cartucho vacio. . . . . . REMEDIOS: ***Poner un nuevo cartucho.***

Cartucho mal ajustado. . . . . . REMEDIOS: ***Reinstalar el cartoucho.***

Distribuidor de grapas ensuciado. . . . . . REMEDIOS: ***Limpiar.***

Muelle de grapas roto o aflojado. . . . . . REMEDIOS: ***Cambiar el muelle***

Martillo roto. . . . . . REMEDIOS: ***Cambiar el martillo.***

Presiôn aire comprimido inferior a 6 bares. . . . REMEDIOS: ***Aumente la presiôn a 6 bares.***

Moldura mal aplastada sobre la mesa. . . . . . REMEDIOS: ***Aplastar la moldura sobre la mesa.***

Martillo dañado . . . . . REMEDIOS: ***Cambiar el martillo.***

LA GRAPA NO PENETRA TOTALMENTE EN LA MOLDURA

Terca de fin de carrera mal ajustada . . . . . REMEDIOS: ***Verificar el ajuste de la terca fin de carrera.***

Relajamiento prematuro del pedal . . . . . REMEDIOS: ***Conservar el pedal hundido hasta el fin del ciclo***

Distancia moldura/prensador incorrecta . . . . . REMEDIOS: ***Ajustar la altura del prensador***

Moldura demasiado estrecha y mâs bajo que las tercas . . . . . REMEDIOS: ***Utilizar las barras de separacion (ver pagina 6)***

LA GRAPA SE DESGARRA EN LA MADERA

Madera dura . . . . . REMEDIOS: ***Utilizar grapas especiales madera dura.***

MOLDURA TACADA

Demasiado grasa sobre el martillo. . . . . . REMEDIOS: ***Limpiar el martillo.***

MANIPULACIÔN DE LAS MOLDURAS DIFICIL

Prensador horizontal (Pr-figl pA) apretado contra las molduras. . . . . . REMEDIOS: ***Utilizar el preapriete para el ajuste de la mesa corediza (ver pagina4)***

ANGULO DESAJUSTADO

Ensamblaje incorrecto, angulo abierto . . . . . REMEDIOS: ***- Apertura arriba o debajo delensamblaje***
. . . . . REMEDIOS: ***- Molduras marcadas por el prensador vertical.***

La primera moldura no ha sido aplastada contra la terca BI (fig.2 p.A) . . . . . REMEDIOS: ***Ver pagina 8 : Ensamblaje del marco.***

Ajuste del ângulo de ensamblaje . . . . . REMEDIOS: ***Ver pagina 7: ajuste del ângulo de ensamblaje***

Malos ajustes de las tercas . . . . . REMEDIOS: ***Verificar las tercas antes de proceder al ensamblaje***

Utilizaciôn de un prensador para madera dura en lugar del prensador para madera tierna . . . . . REMEDIOS: ***Poner el prensador distinto al tipo de madera. (ver pagina 5)***

EL BRAZO PRENSADOR NO SUBE EL AUTOMÂTICAMENTE.

Aflojar el pedal y verificar la ausencia de grapas atascadas en el distribuidor . . . . . REMEDIOS: ***Desmontar el distribuidor de grapas para despejar lo***

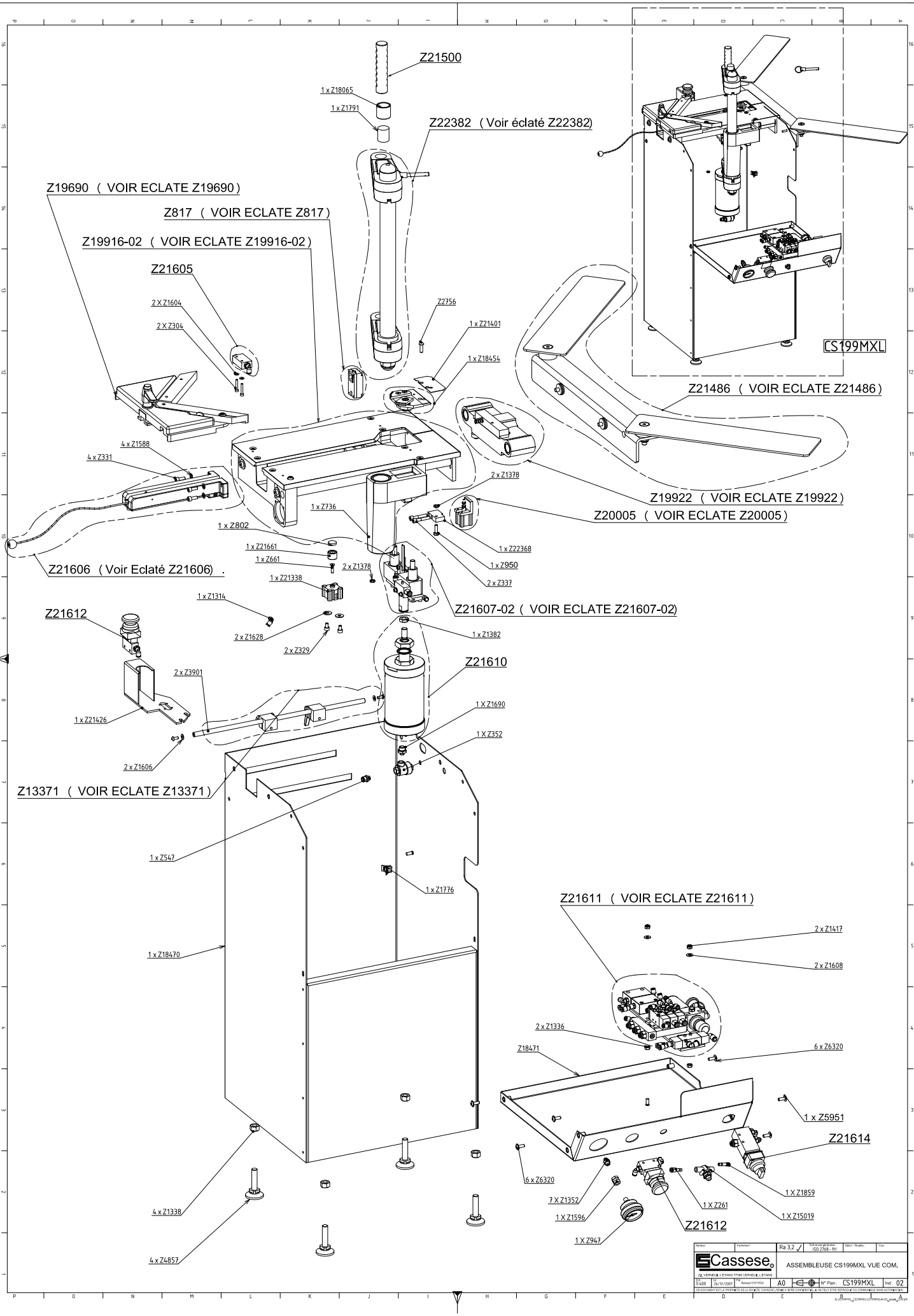
LAS BRIDAS AVANZAN PERO NO SE HACE EL GRAPADO.

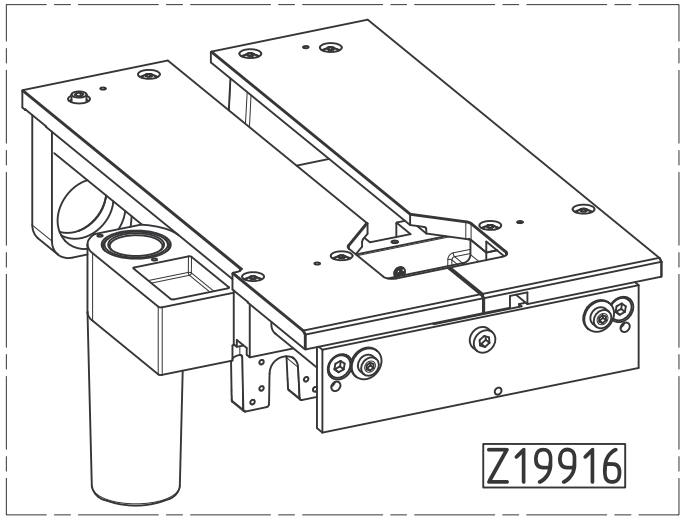
La securidad cierre esta activada REMEDIOS: ***La mesa esta demasiado lejos de las bridas. utilizar el boton para ajustar la mesa (ver pagina 4)***

SI LOS REMEDIOS NO RESOLVEN EL PROBLEMA : RELACIONE CON EL S.A.V. DE SU VENDEDOR.

NOMENCLATURE PIECES DETACHEES CS199MXL			SPARE PARTS LIST OF CS199MXL
Qté	CODE_Z	DESIGNATION	DESIGNATION
1	Z18351T	SUPPORT CHARGEUR FONDERIE USINE	CARTRIDGE SUPPORT (foundry manufactures)
1	Z102	ENTRETOISE ACIER D4.1 D7EP15.1	STEEL SPACER D4.1 D7EP15.1
1	Z1020	S/E doigt escamotable	S/A REMOVABLE PIN
1	Z103	Rondelle repère	WASHER repère
1	Z1099	Vérin	Cylinder
2	Z11828	Butée d'agrafage	Stapling Backstop
1	Z1314	COUDE	Elbow
2	Z1328	ECROU	NUT
2	Z1336	ECROU	NUT
1	Z13371	S/E butée d'agrafage	S/A Stapling Backstop
2	Z13376	Tampon ammortisseur	Amortizer stop
4	Z1338	ECROU	NUT
22	Z1352	COUDE	Elbow
4	Z1353	Douille à billes	BALL BEARING COLLAR
1	Z1363	ECROU	NUT
1	Z1382	ECROU	NUT
1	Z1386	ECROU	NUT
1	Z1398	ECROU NYLSTOP	NUT NYLSTOP
2	Z1402	ECROU NYLSTOP	NUT NYLSTOP
1	Z1414	ECROU	NUT
2	Z1417	ECROU NYLSTOP	NUT NYLSTOP
1	Z14472	RONDELLE	WASHER
2	Z1454	GOUPILLE ELASTIQUE	Pin mecanindus
3	Z1479	Coudej	Elbowj
1	Z15019	Voyant pneumatique vert 06	Air pressure indicator - green 06
1	Z15710	Vis	screw
6	Z1588	RONDELLE	WASHER
1	Z1589	RONDELLE	WASHER
1	Z1596	Manchon	SLEEVE
2	Z1599	RONDELLE	WASHER
2	Z1604	RONDELLE	WASHER
5	Z1606	RONDELLE	WASHER
4	Z1608	RONDELLE	WASHER
2	Z1612	RONDELLE	WASHER
2	Z1664	MAMELON	MAMELON
1	Z1690	Mamelon	Mamelon
1	Z1733	GOUPILLE CYLINDRIQUE 6x20	CYLINDRICAL PIN 6x20
1	Z1791	Elastomère vert 30mm	Green bung 30mm
1	Z1793	COUDE	Elbow
1	Z18013	CAMEALU	Detection CAME
1	Z18064	AXE SUPPORT ELASTOMERE REGLABLE	Adjustable bung axis
1	Z18065	Support élastomère	Bung Support
1	Z18394	ENTRETOISE ELASTOMERE	Bung spacer
1	Z18406	COLONNE DE POTENCE	plunger arm column
1	Z18408	SUPPORT VERIN D'AGRAFAGE	stapling piston support
1	Z18409	SUPPORT PRESSEUR	Support clamp
1	Z18444	Rondelle	WASHER
1	Z18446	S/E BARREAU DE GRIFFES	S/A clamps block
1	Z18449	S/E PISTON+FLASQUE+CIRCLIPS	S/A PISTON ROD MODIFIED + COVER ASSEMBLED + CIRCLIPS
1	Z18454	S/E GRIFFES	S/A CLAMPS
1	Z18470	BATI	STAND
1	Z18471	PANNEAU AMOVIBLE	removable board
1	Z18482	LARDON	Insert part
2	Z1849	Bouchon	Cap
1	Z1853	Bouchon	Cap
1	Z1859	BouchonN	Cap
2	Z19222	Vis	screw
1	Z19240	VERIN	Piston
1	Z19578	BUTEE DE DROITE USINE	Right stop manufactures
1	Z19579	BUTEE DE GAUCHE USINE	Left stop manufactures
1	Z19690	S/E PLAQUE BUTEE EQUIPEE SIMPLIFIEE	S/A Equiped plate stop (base)
2	Z22546	SELECTEUR DE CIRCUIT	Selector
1	Z19901	SUPPORT PNEUMATIQUES	PNEUMATIC SUPPORT
1	Z19916	ENSEMBLE MECANIQUE COMMUNE	SHARED MECANICAL ASSY
1	Z19922	S/E BARREAU DE GRIFFES	S/A CLAMPS BAR
1	Z19923	PLAQUE SUPPORT DE GRIFFES	CLAMPS SUPPORT PLATE
1	Z19924	PLAQUE BUTEE INJECTION ALU USINE	Stop plate
1	Z19932	S/E MANb l l b DE BLOCAGE DE TABLE	S/A ASSY TABLE LOOKING HANDLE
1	Z19950	S/E SUPPORT MARTEAU	S/A HAMMER SUPPORT
2	Z19979	PLAQUE SUPPORT CADRE	PLATE FRAME SUPPORT
1	Z19980	EQUERRE SUPPORT CADRE	SQUARE FRAME SUPPORT
1	Z20004	CAME CAPTEUR AGRAFAGE	WEDGE SENSOR CAM
1	Z20005	S/E VERIN PRE SERRAGE DE GRIFFES	S/A PRE CLAMPING PISTON

1	Z20006	EQUERRE PREREGLAGE GRIFFE	CLAMP SQUARE PRESETTING
1	Z22382	S/E COLONNE + SUPPORTS VERIN ET PRESSEUR	S/A column + PISTON SUPPORT+ CLAMP
1	Z20012	Aimant	MAGNET
1	Z20201	Y	Y
1	Z21244	Anneau élastique	ELASTIC RING
1	Z21338	VERIN	PISTON
1	Z21401	TOLE DE PROTECTION DOIGTS	FINGERS PROTECTION PLATE
1	Z21426	SUPPORT CDE DE FREIN	BRAKE SUPPORT CONTROL
2	Z21439	RONDELLE PLASTIQUE	WASHER PLASTIQUE
6	Z21485	ENTRETOISE PLASTIQUE	PLASTIC spacer
1	Z21486	S/E MAINTIEN CADRE	S/A FRAME SUPPORT
1	Z21492	JOINT	JOINT
1	Z21499	Ecrou de bouchon	CAP NUT
1	Z21503	EMBASE DISTRIBUTEUR	DISTRIBUTOR BASE
3	Z21504	DISTRIBUTEUR 5/2	DISTRIBUTOR 5/2
1	Z21505	DISTRIBUTEUR 5/2	DISTRIBUTOR 5/2
1	Z21506	BARRETTE DE DISTRIBUTION	DISTRIBUTION BAR
1	Z21605	FIN DE COURSE EMC	LIMIT STOP EMC
1	Z21606	S/E SUPPORT CHARGEUR	S/A CARTRIDGE SUPPORT
1	Z21611	S/E PNEUMATIQUE	S/A PNEUMATIC
2	Z21612	BOUTON POUSSOIR	PUSH BUTTON
1	Z21614	DISTRIBUTEUR 5/2	DISTRIBUTOR 5/2
1	Z21661	SUPPORT RONDELLE ELASTOMERE	SUPPORT WASHER bung
1	Z261	REDUCTION	REDUCTION
1	Z266	Droit	STRAIGHT CONNECTION
2	Z293	VIS	screw
8	Z294	VIS	screw
2	Z304	VIS	screw
2	Z305	VIS	screw
2	Z307	VIS	screw
1	Z316	VIS	screw
1	Z323	VIS	screw
2	Z329	VIS	screw
4	Z331	VIS	screw
1	Z3490	S/E vis angulaire	S/E screw angulaire
1	Z352	Purge	EXHAUST VALVE
1	Z18337	FILTRE REGULATEUR	SUB ASSY REGULATOR
2	Z3901	Vis	screw
1	Z446	S/E RESSORT AGRAFE	S/A Wedge Spring
2	Z453	VIS	screw
5	Z469	Droit	STRAIGHT CONNECTION
1	Z474	VANNE COULISSANTE 1/4 M/F (VOIR COMMENTAIRES)	SLIDE VALVE 1/4 M/F (SEE COMMENTS)
4	Z4857	Pied	FOOT
1	Z5146	Tige de guidage butée de transfert	GUIDING ROD TRANSFER STOPS
2	Z546	Manette indéxable	indexable handle
6	Z6320	Vis	screw
1	Z634	S/E fil de manoeuvre	S/A Wire + Ball
1	Z652	VIS	screw
1	Z661	VIS	screw
1	Z718	Vis	screw
1	Z7589	VIS CHC TETE BASSE M6-8 - 8.8	screw CHC M6-8 - 8.8 FLAT HEAD
1	Z7965	VIS	screw
1	Z802	RONDELLE ELASTOMERE	WASHER bung
1	Z817	S/EAGRAFAGE+GUIDE	S/A WEDGE DISTRIBUTOR WITH GUIDE
1	Z877	Vis	screw
2	Z8797	VIS	screw
4	Z928	Droit 4 1/4	STRAIGHT CONNECTION 4 1/4
1	Z947	Manomètre + étrier M. 1/8	Pressure gauge + strap M 1/8


Z21500
1 x Z18065
1 x Z1791
Z22382 (Voir éclaté Z22382)
Z19690 (VOIR ECLATE Z19690)
Z817 (VOIR ECLATE Z817)
Z19916-02 (VOIR ECLATE Z19916-02)
Z21605
2 X Z1604
2 X Z304
Z2756
1 x Z21401
1 x Z18454
CS199MXL
Z21486 (VOIR ECLATE Z21486)
4 x Z1588
4 x Z331
2 x Z1378
Z19922 (VOIR ECLATE Z19922)
Z20005 (VOIR ECLATE Z20005)
1 x Z736
1 x Z802
1 x Z21661
1 x Z661
2 x Z1378
1 x Z22368
1 x Z950
2 x Z337
1 x Z21338
Z21606 (Voir Eclaté Z21606) .
1 x Z1314
Z21607-02 (VOIR ECLATE Z21607-02)
Z21612
2 x Z1628
2 x Z329
1 x Z1382
Z21610
2 x Z3901
1 X Z1690
1 x Z21426
1 X Z352
2 x Z1606
Z13371 (VOIR ECLATE Z13371)
1 x Z547
1 x Z1776
Z21611 (VOIR ECLATE Z21611)
1 x Z18470
2 x Z1417
2 x Z1608
2 x Z1336
6 x Z6320
Z18471
1 x Z5951
Z21614
6 x Z6320
7 X Z1352
1 X Z261
1 X Z1859
1 X Z1596
1 X Z15019
Z21612
1 X Z947
4 x Z1338
4 x Z4857
Cassese
ASSEMBLEUSE CS199MXL VUE COM.
A0
N° Plan : CS199MXL
Ind : 02



1 x Z331
7 x Z6320
1 x Z1608
2 x Z1270
1 x Z18474
4 X Z1631
1 x Z18473
2 X Z6610
1 x Z22351
2 x Z5849
1 x Z18375
1 x Z18374
3 X Z5850
4 x Z1631
1 x Z22103
2 x Z12062
1 x Z18451
2 X Z21588

Matière :	Traitement :	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

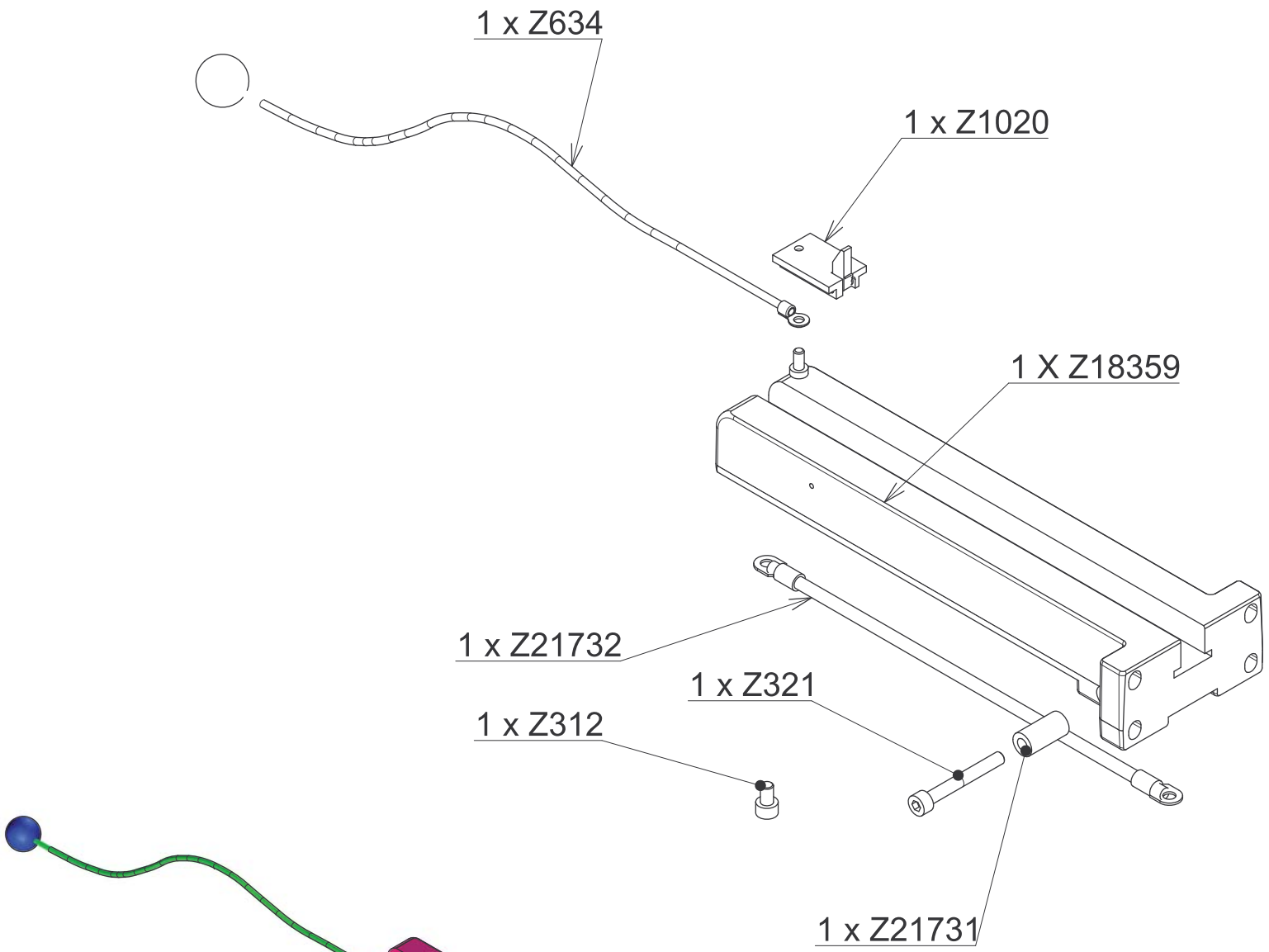
Cassese®
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

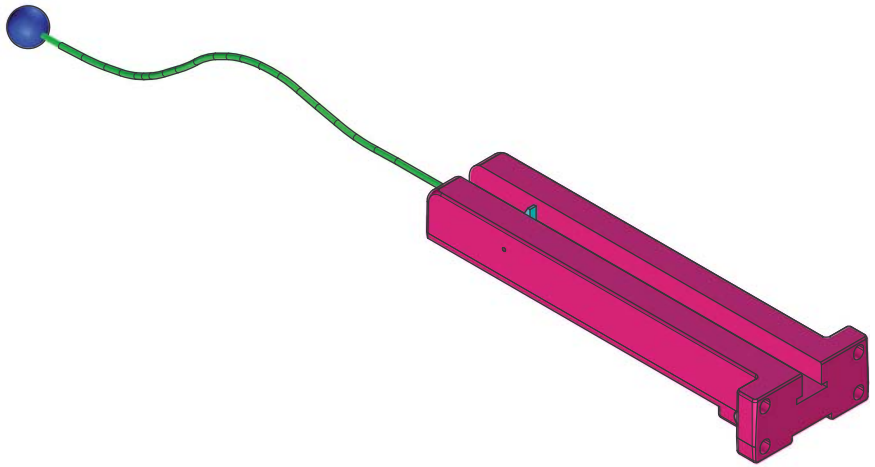
VUE MECANIQUE COMMUNE COMM.

Ech :	Le :	Par :				
0.400	26/11/2007	Renaud CHEYROU	A2	N° Plan : Z19916	Ind : 02

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z19916_éclaté_COM#1=02.dft





Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

Cassese®

Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

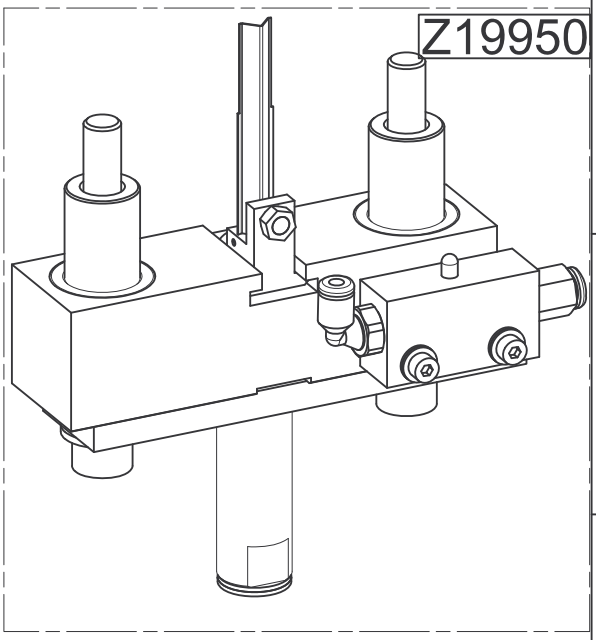
S/E SUPPORT CHARGEUR ECLATE COM.

Ech :	Le :	Par :			
1:1	29/04/2008	Jean M PERROUSSET	A3	N° Plan : Z21606	Ind :01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\Codif_Z\Z21606_SE SUPPORT CHARGEUR ECLATE COM.dft

Z19950



1 X Z506

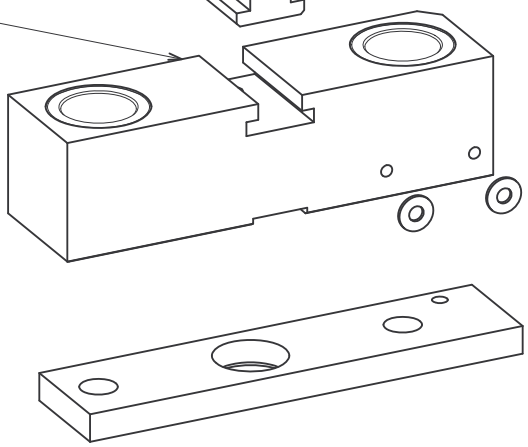
1 x Z2497

1 X Z1394

2 x Z7063

1 x Z22358

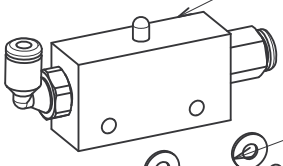
Z21608



1 x Z22104

1 x Z1810

Z21609



4 x Z1604

2 x Z304

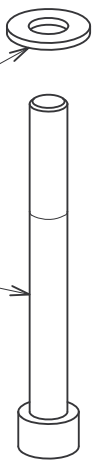
1 x Z1587

1 x Z312

1 x Z19948

1 x Z15906

2 x Z1599



2 x Z7351

Matière :	Traitement :	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

Cassese®

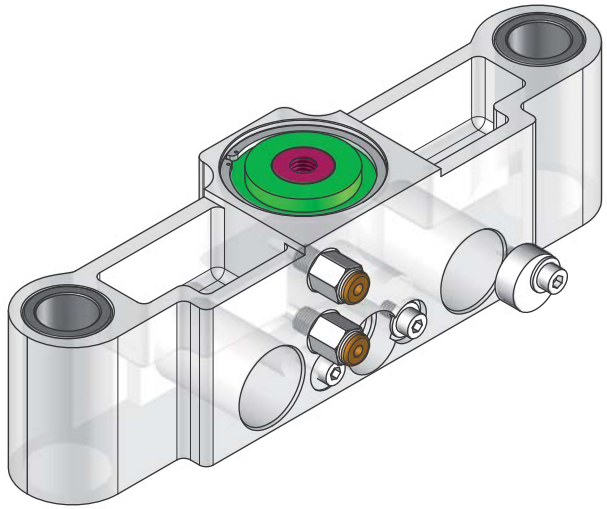
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

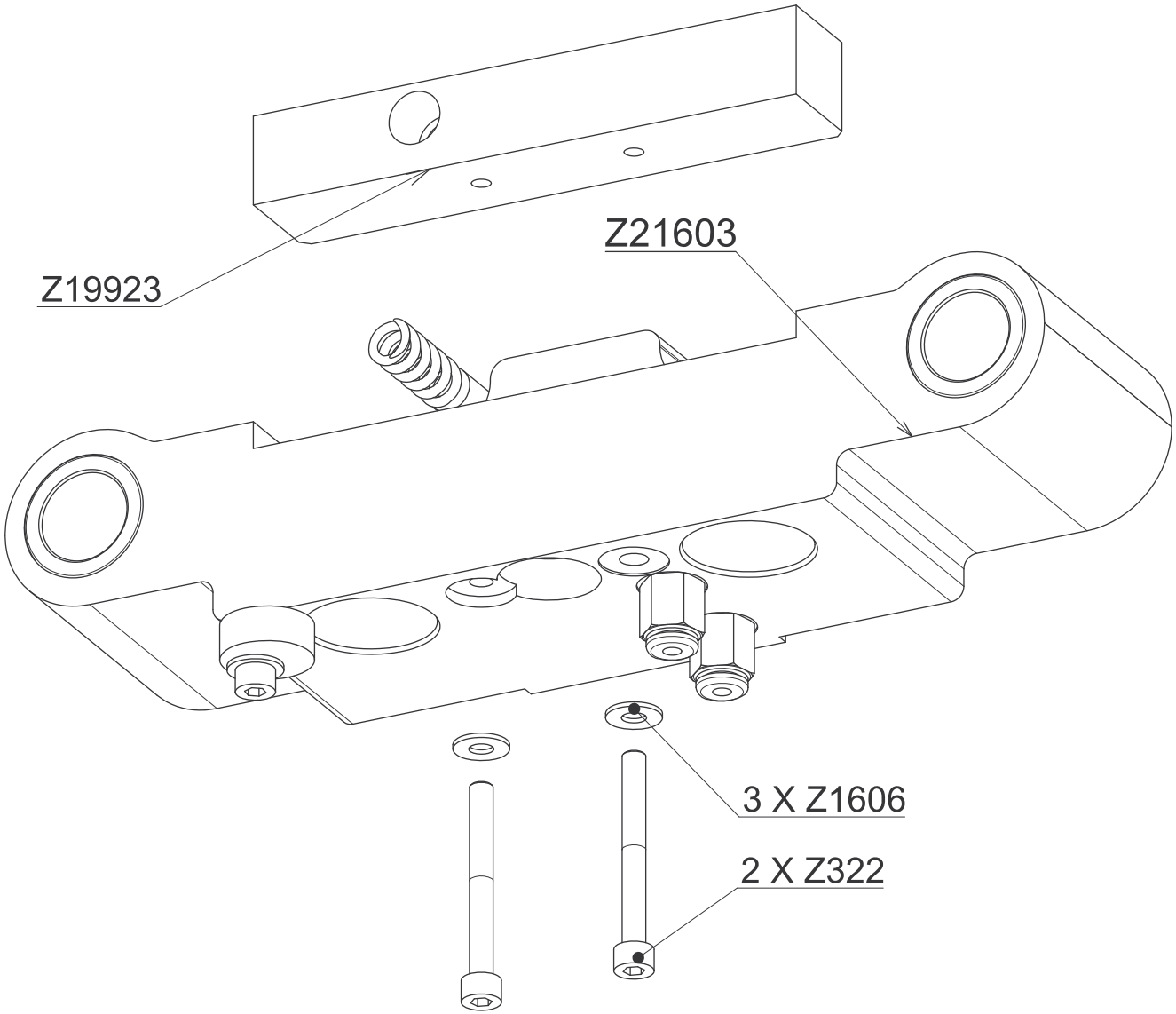
S/E SUPPORT MARTEAU ECLATE COM.

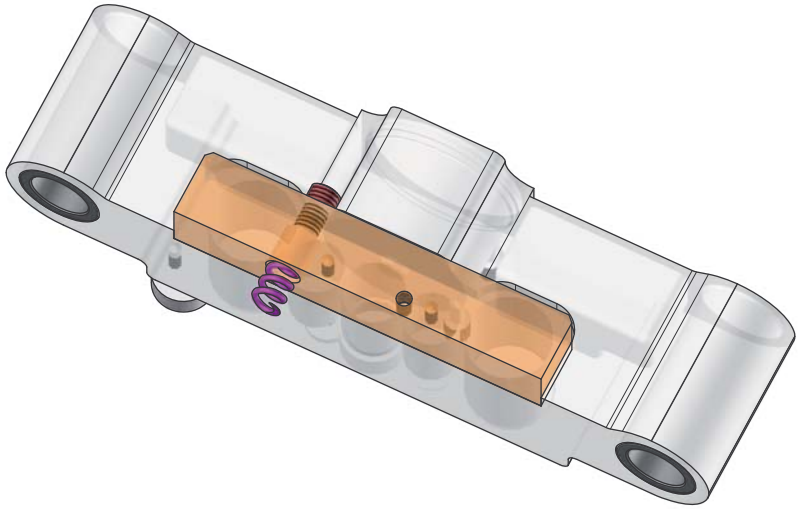
Ech : 1:1	Le : 26/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A2	N° Plan : Z21607	Ind : 02

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z21607#I=02.dft







Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

Cassese®

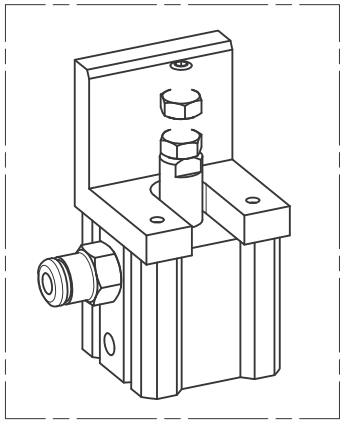
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

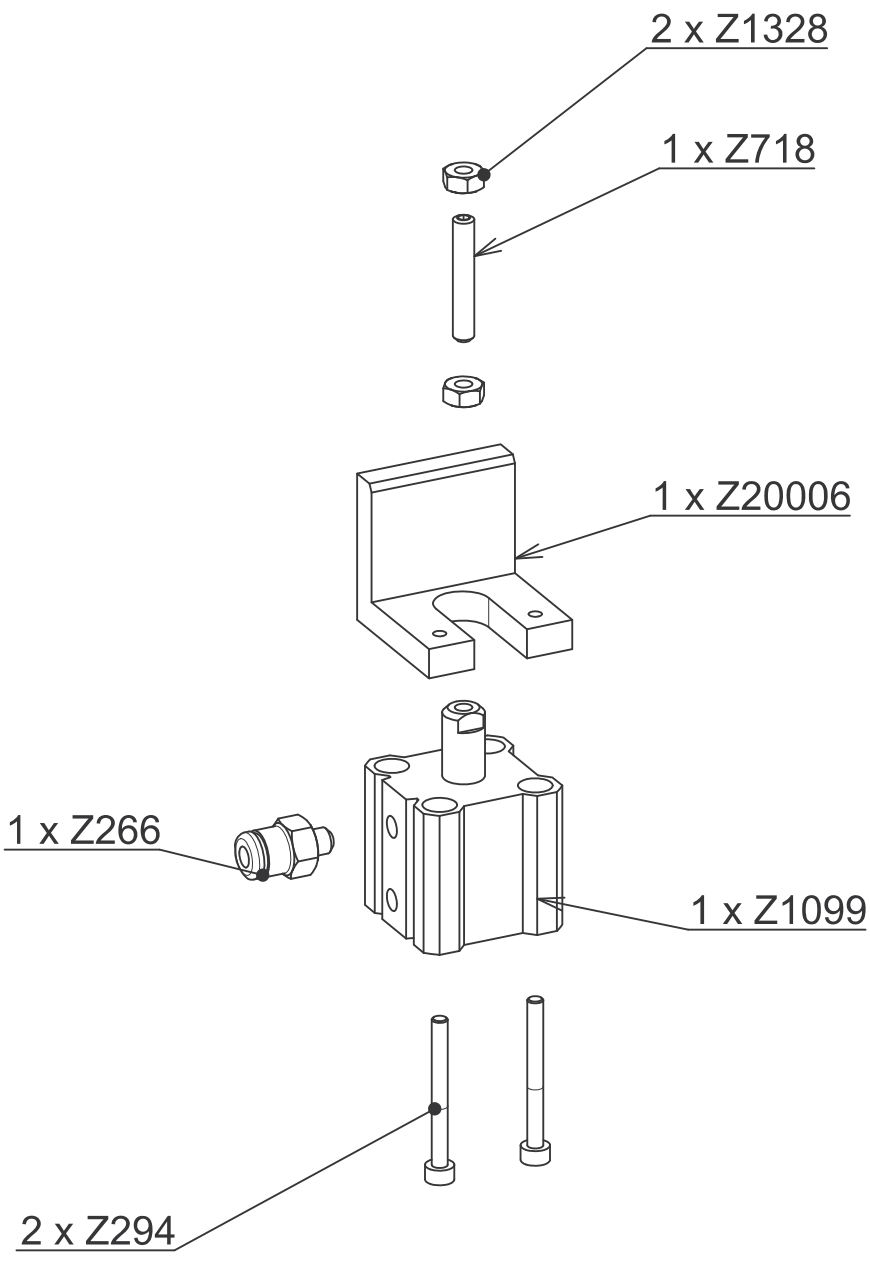
S/E BARREAU DE GRIFFES COMM.

Ech :	Le :	Par :		N° Plan :	Ind :
1:1	26/11/2007	Renaud CHEYROU	A3	Z19922	01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z19922#I=01P_éclaté_COM.dft

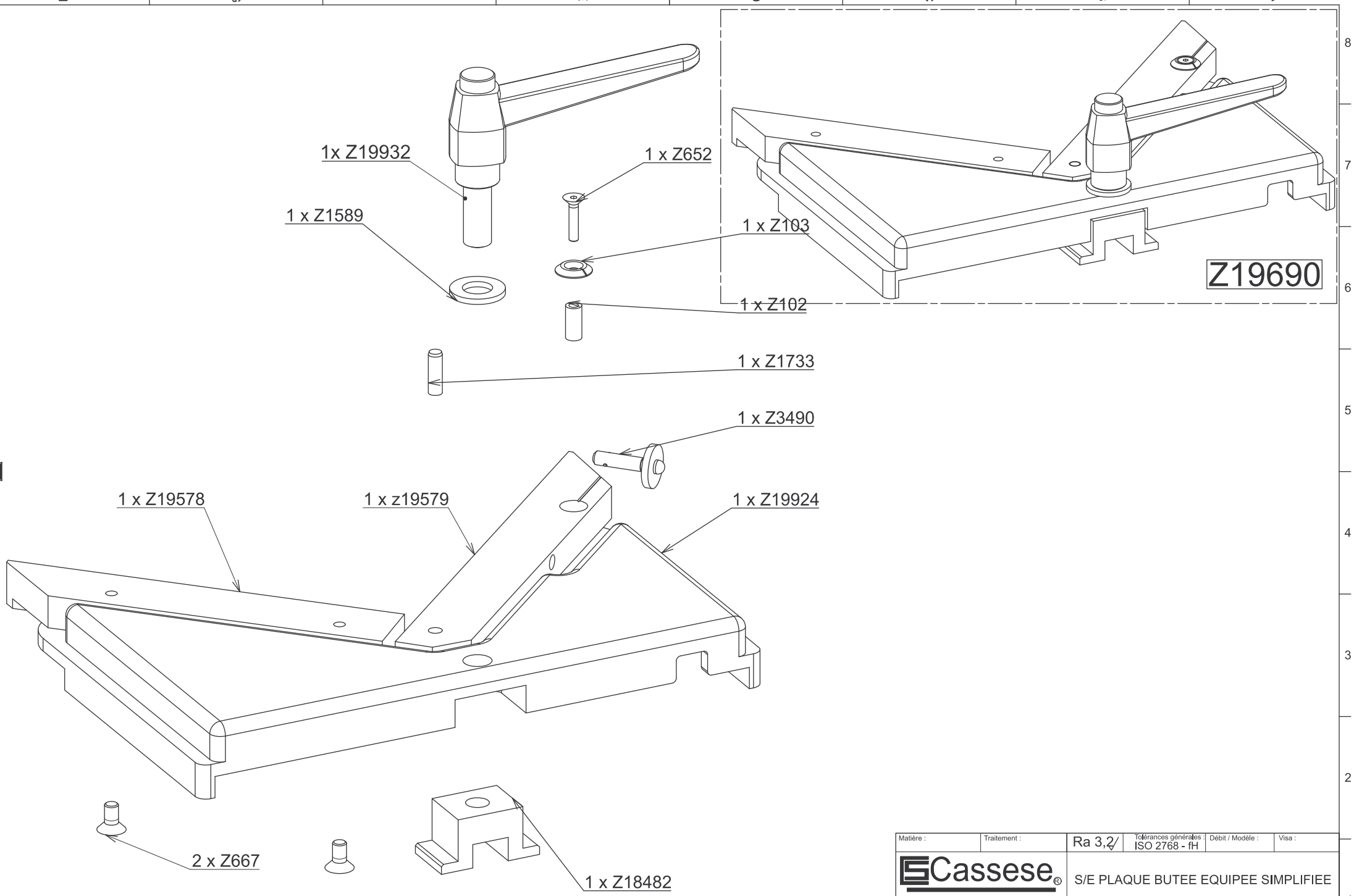




Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :
Cassese® Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG		S/E VERIN PRE SERRAGE DE GRIFFES			
Ech : 1:1	Le : 26/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A3	N° Plan : Z20005	Ind :01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z20005#I=01P_éclaté_COM.dft



Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

Cassese®

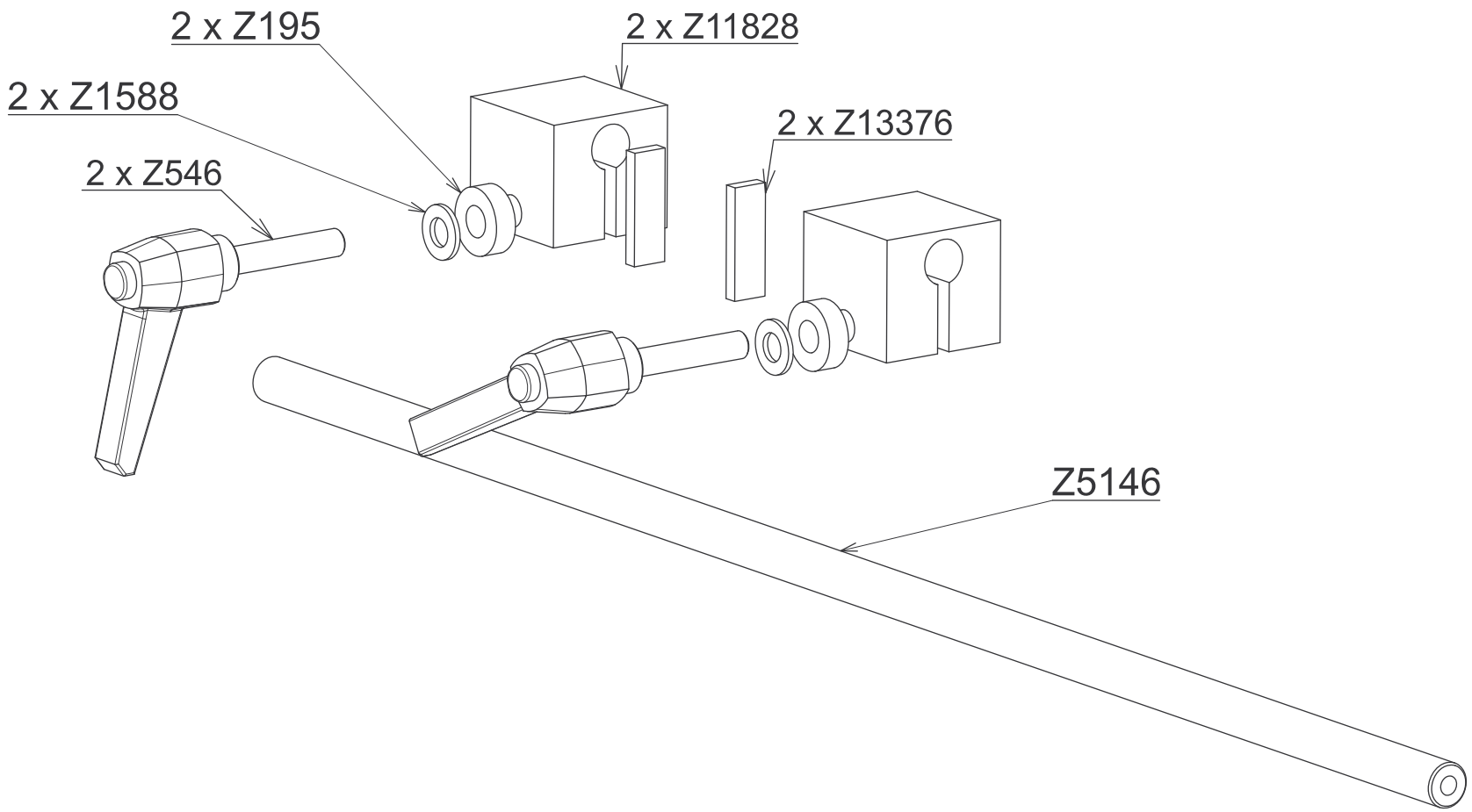
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E PLAQUE BUTEE EQUIPEE SIMPLIFIEE

Ech :	Le :	Par :			
1:1	26/11/2007	Renaud CHEYROU	A2	N° Plan : Z19690	Ind :01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

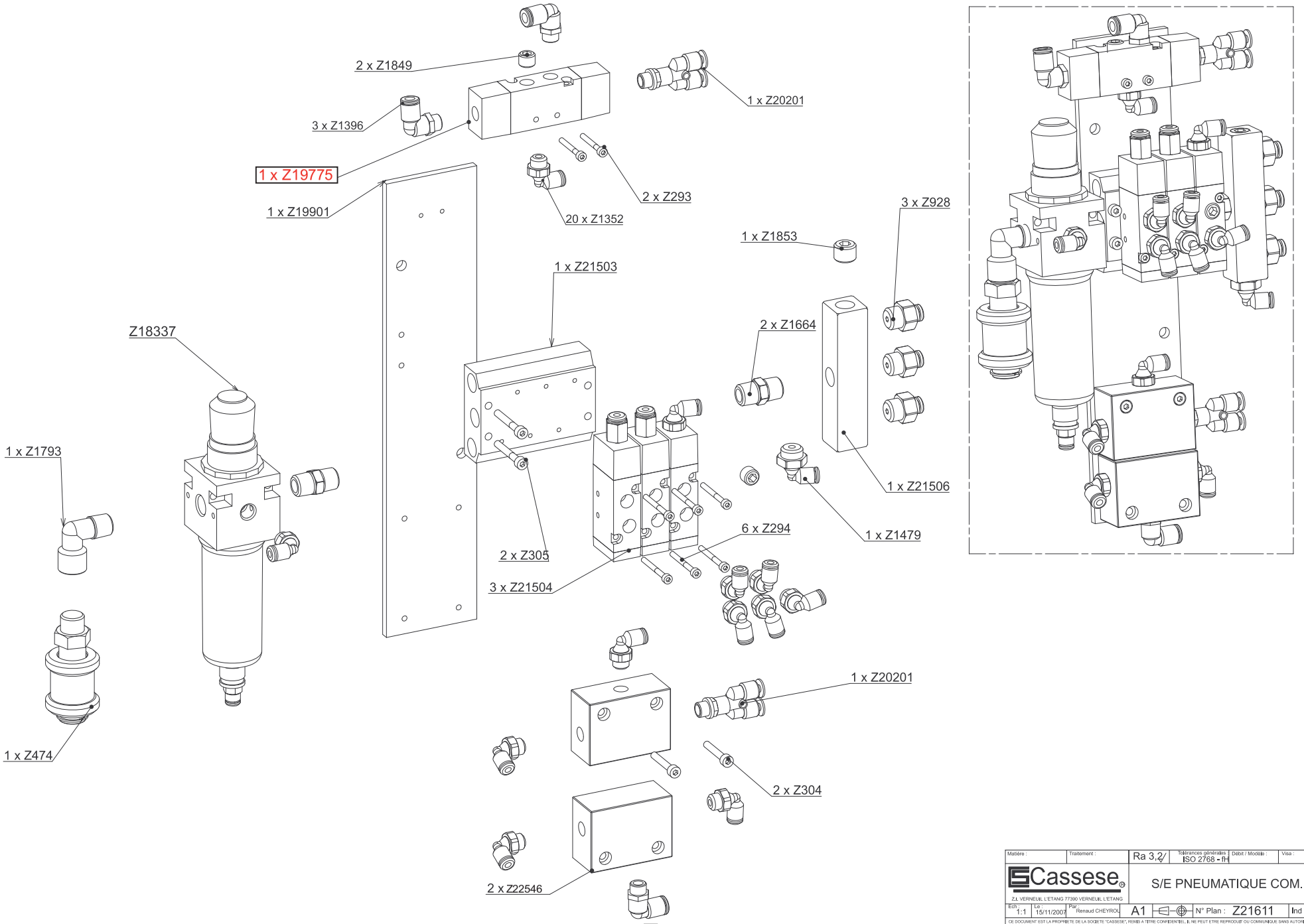
Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z19690#I-01P_éclaté_COM.dft



Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :
Cassese® Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG		S/E butée d'agrafage			
Ech : 1:1	Le : 26/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A3	N° Plan : Z13371	Ind : 01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS299\Z13371_éclaté_COM.dft



Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

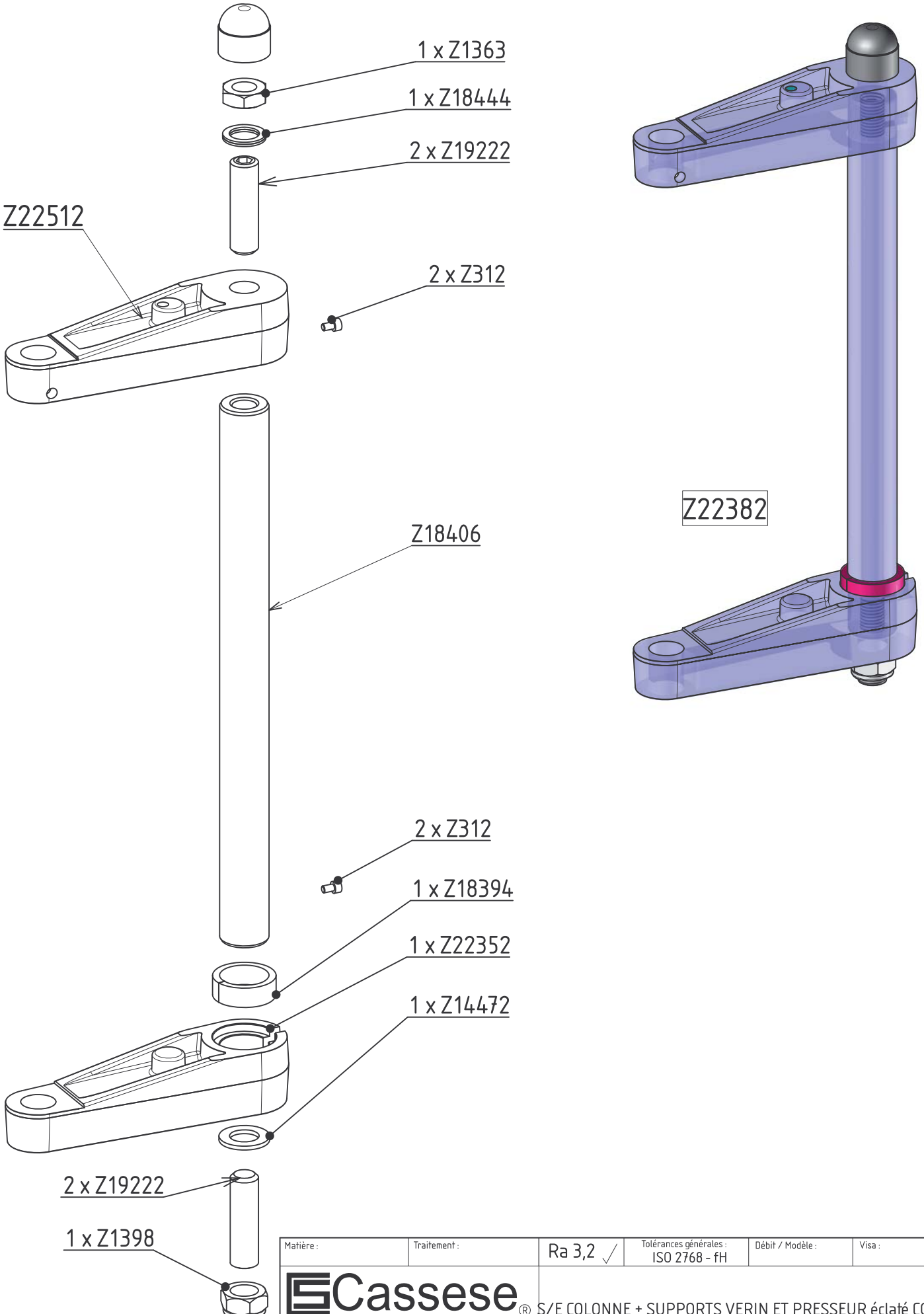
Cassese®
ZI. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E PNEUMATIQUE COM.

Ech :	Le :	Par :		N° Plan :	Ind :
1:1	15/11/2007	Renaud CHEYROU	A1	Z21611	03

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z21611#-03.dft



Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

Cassese®

Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E COLONNE + SUPPORTS VERIN ET PRESSEUR éclaté COMM

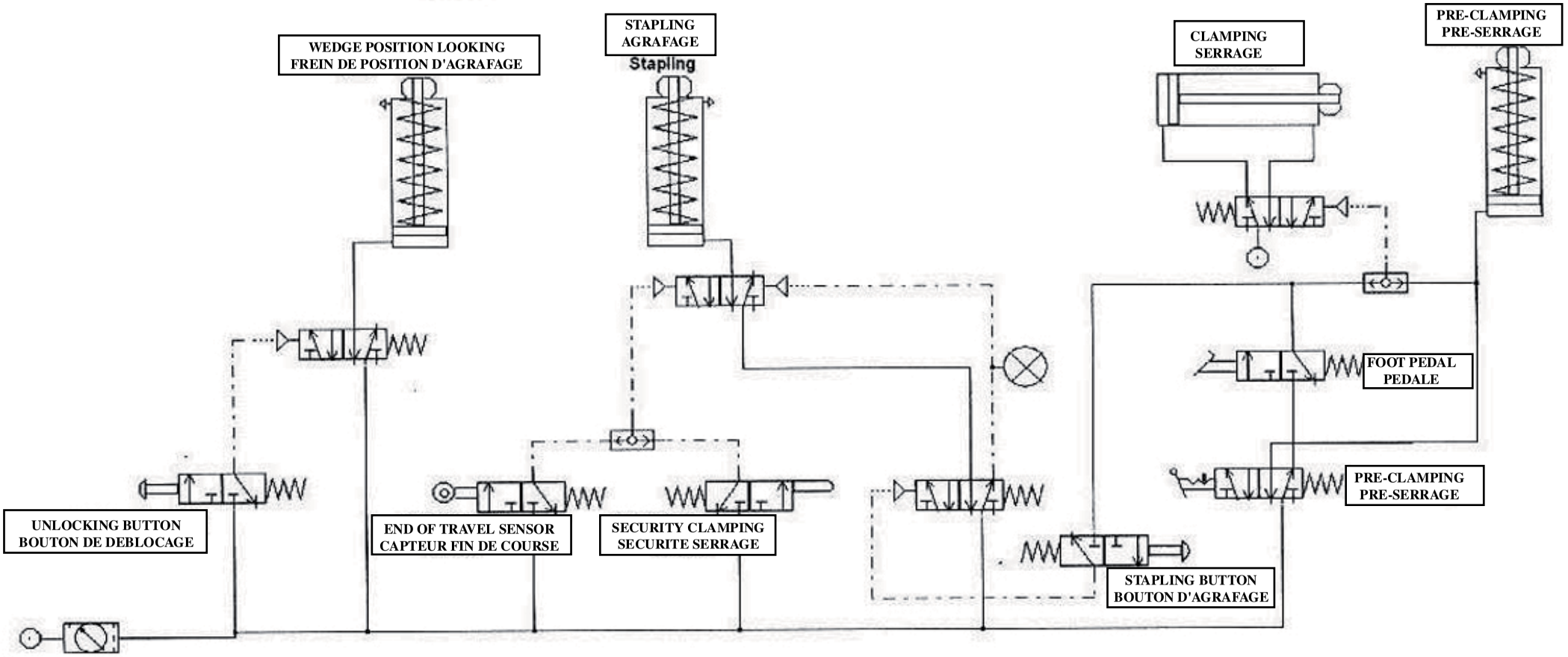
Ech :	Le :	Par :			N° Plan :	Ind :
1:1	23/09/2008	Jean M PERROUSSET	A3		Z22382	01

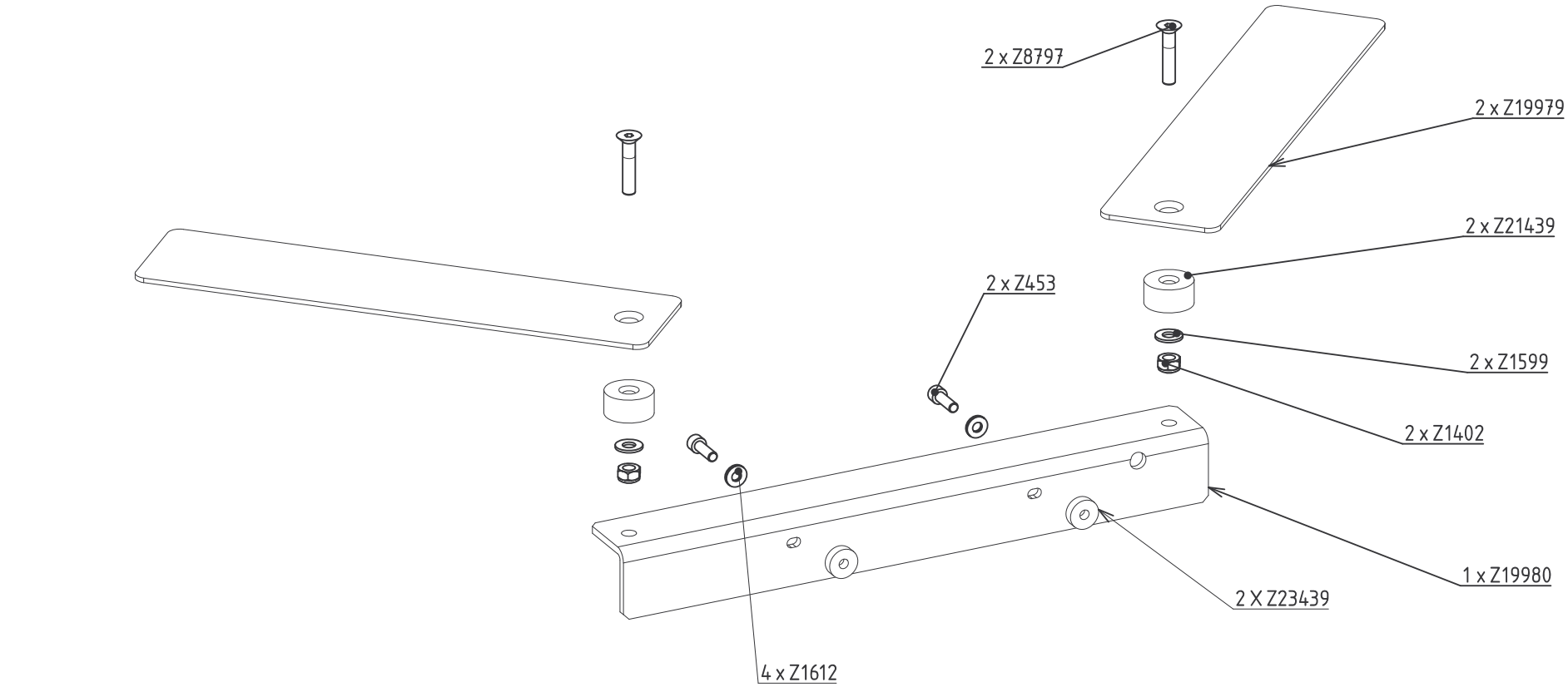
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z22382#I=01_éclaté_ COMM.dft

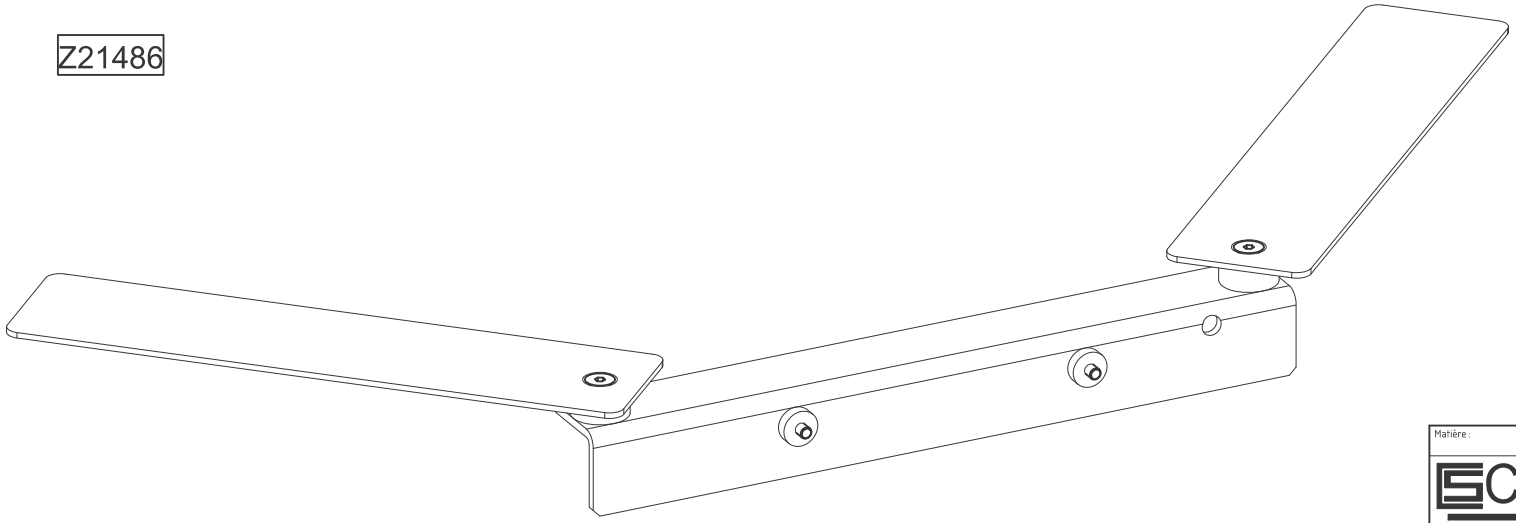
CS 199MXL & CS299MXL2

PNEUMATIC DIAGRAMM / DIAGRAMME PNEUMATIQUE





Z21486



Matière :	Traitement :	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

Cassese®

Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E MAINTIEN CADRE

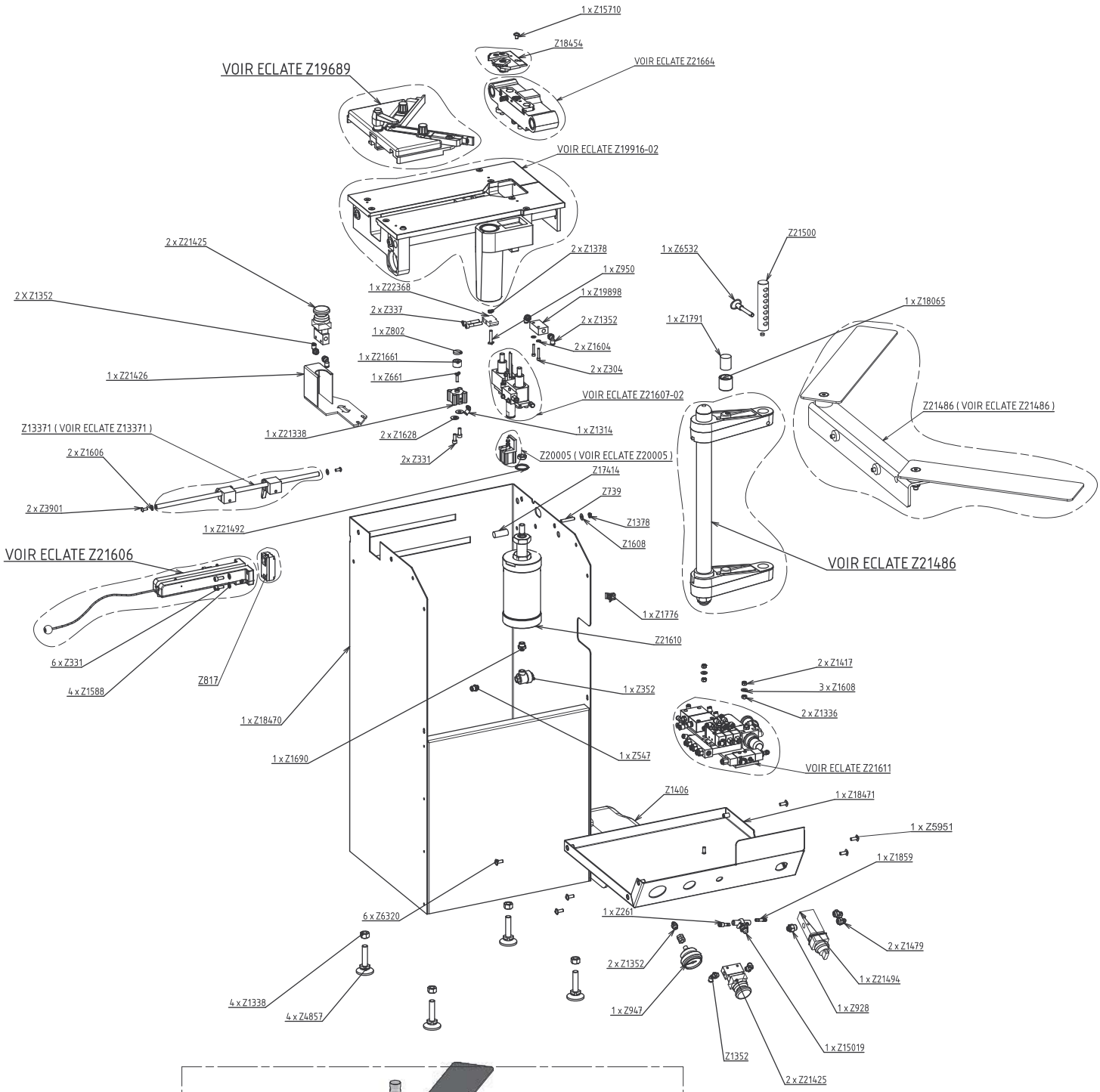
Ech : 0.400	Le : 21/04/2008	Par : Renaud CHEYROU	A2	N° Plan : Z21486	Ind : 01

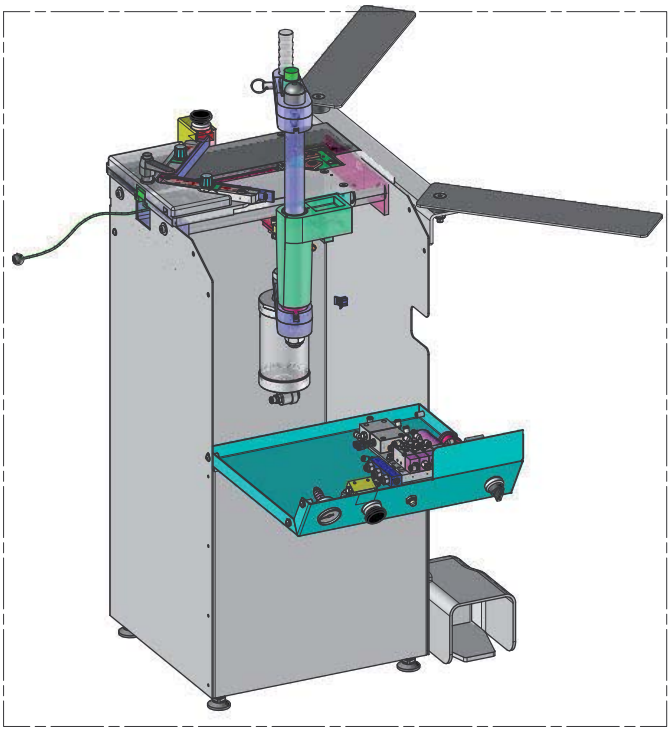
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z21486#I=01P_éclaté_COM.dft

NOMENCLATURE PIECES DETACHEES CS299MXL			SPARE PARTS LIST OF CS299MXL
Qté	CODE_Z	DESIGNATION	DESIGNATION
1	Z1020	S/E doigt escamotable	S/A REMOVABLE PIN
1	Z1099	Vérin	Cylinder
2	Z11828	Butée d'agrafage	Stapling Backstop
1	Z1314	COUDE	Elbow
2	Z1328	ECROU	NUT
1	Z13371	S/E butée d'agrafage	S/A Stapling Backstop
2	Z13376	Tampon ammortisseur	Amortizer stop
4	Z1338	ECROU	NUT
22	Z1352	COUDE	Elbow
4	Z1353	Douille à billes	BALL BEARING COLLAR
1	Z1363	ECROU	NUT
1	Z1382	ECROU	NUT
1	Z1386	ECROU	NUT
1	Z1398	ECROU NYLSTOP	NUT NYLSTOP
2	Z1402	ECROU NYLSTOP	NUT NYLSTOP
1	Z1414	ECROU	NUT
2	Z1417	ECROU	NUT
1	Z14472	RONDELLE	WASHER
2	Z1454	GOUPILLE ELASTIQUE	Pin mecanindus
3	Z1479	Coude	Elbow
1	Z15019	Voyant pneumatique	Air pressure indicator
1	Z1524	ROULEMENT A BILLES	Ball bearing
1	Z15710	Vis	screw
6	Z1588	RONDELLE	WASHER
1	Z1589	RONDELLE	WASHER
1	Z1596	Manchon	SLEEVE
2	Z1599	RONDELLE	WASHER
2	Z1604	RONDELLE	WASHER
4	Z1606	RONDELLE	WASHER
5	Z1608	RONDELLE	WASHER
2	Z1612	RONDELLE	WASHER
2	Z1664	MAMELON	MAMELON
2	Z16770	COLONNE	Pillar
2	Z16771	DOUILLES A BILLES	Ball bearing bushing
1	Z16772	ECROU POM SPEEDY	NUT POM SPEEDY
1	Z16773	VIS RAPIDE SPEEDY	screw RAPIDE SPEEDY
1	Z1690	Mamelon réduction	Reduction nipple
2	Z1701	RLT A UNE RANGEE DE BILLES	bearings
1	Z17397	ENTRETOISE ELASTOMERE	Bung washer
1	Z17398	BIELLE DE GRIFFES ESCAMOTABLES	Removable clamps Connecting rod
1	Z17399	ENTRETOISE ACIER	Steel spacer
1	Z17421	GOUPILLE ELASTIQUE	Elastic split pin
1	Z1791	Elastomère vert	Green bung 30mm
1	Z1793	COUDE	Elbow
1	Z18013	CAME ALU	Detection CAME
1	Z18063	SUPPORT TRIANGLE	TRIANGLE SUPPORT
1	Z18064	AXE SUPPORT ELASTOMERE REGLABLE	Adjustable bung axis
1	Z18065	Support élastomère	RUBBER Support
1	Z1813	Triangle élastomère blanc	White Triangle
1	Z18359	SUPPORT CHARGEUR FONDERIE USINE	CARTRIDGE SUPPORT (foundry manufactures)
1	Z18394	ENTRETOISE ELASTOMERE	Bung spacer
1	Z18406	COLONNE DE POTENCE	plunger arm column
1	Z18408	SUPPORT VERIN D'AGRAFAGE	stapling piston support
1	Z18409	SUPPORT PRESSEUR	Support clamp
1	Z18444	Rondelle	WASHER
1	Z18446	S/E BARREAU DE GRIFFES ESCAMOTABLES	Adjustable bung axis
1	Z18449	S/E PISTON+FLASQUE+CIRCLIPS	S/A PISTON ROD MODIFIED + COVER ASSEMBLED + CIRCLIPS
1	Z18450	S/E BARREAU DE GRIFFES ESCAMOTABLES	S/A block of removable clamps
1	Z18452	PLAQUE SUPPORT DE GRIFFES	PLATE CLAMPS SUPPORT
1	Z18454	S/E GRIFFES	S/A CLAMPS
1	Z18470	BATI	STAND
1	Z18471	PANNEAU AMOVIBLE	Removable board
1	Z18482	LARDON	Insert part
2	Z1849	Bouchon	Cap
1	Z1853	Bouchon	Cap
1	Z1859	Bouchon	Cap
2	Z19222	Vis	screw
1	Z19240	VERIN	Piston
1	Z19689	PLAQUE BUTEE EQUIPEE	Equiped plate stop
2	Z22546	SELECTEUR DE CIRCUIT	Selector
1	Z19896	S/E PNEUMATIQUE	S/E PNEUMATIC
1	Z19898	FIN DE COURSE EMC	Limit Stop EMC
1	Z19901	SUPPORT PNEUMATIQUES	PNEUMATIC SUPPORT
1	Z19916	ENSEMBLE MECANIQUE COMMUNE	SHARED MECANICAL ASSY
1	Z19932	S/E MANETTE DE BLOCAGE DE TABLE	S/A ASSY TABLE LOOKING HANDLE
1	Z19950	S/E SUPPORT MARTEAU	S/A HAMMER SUPPORT

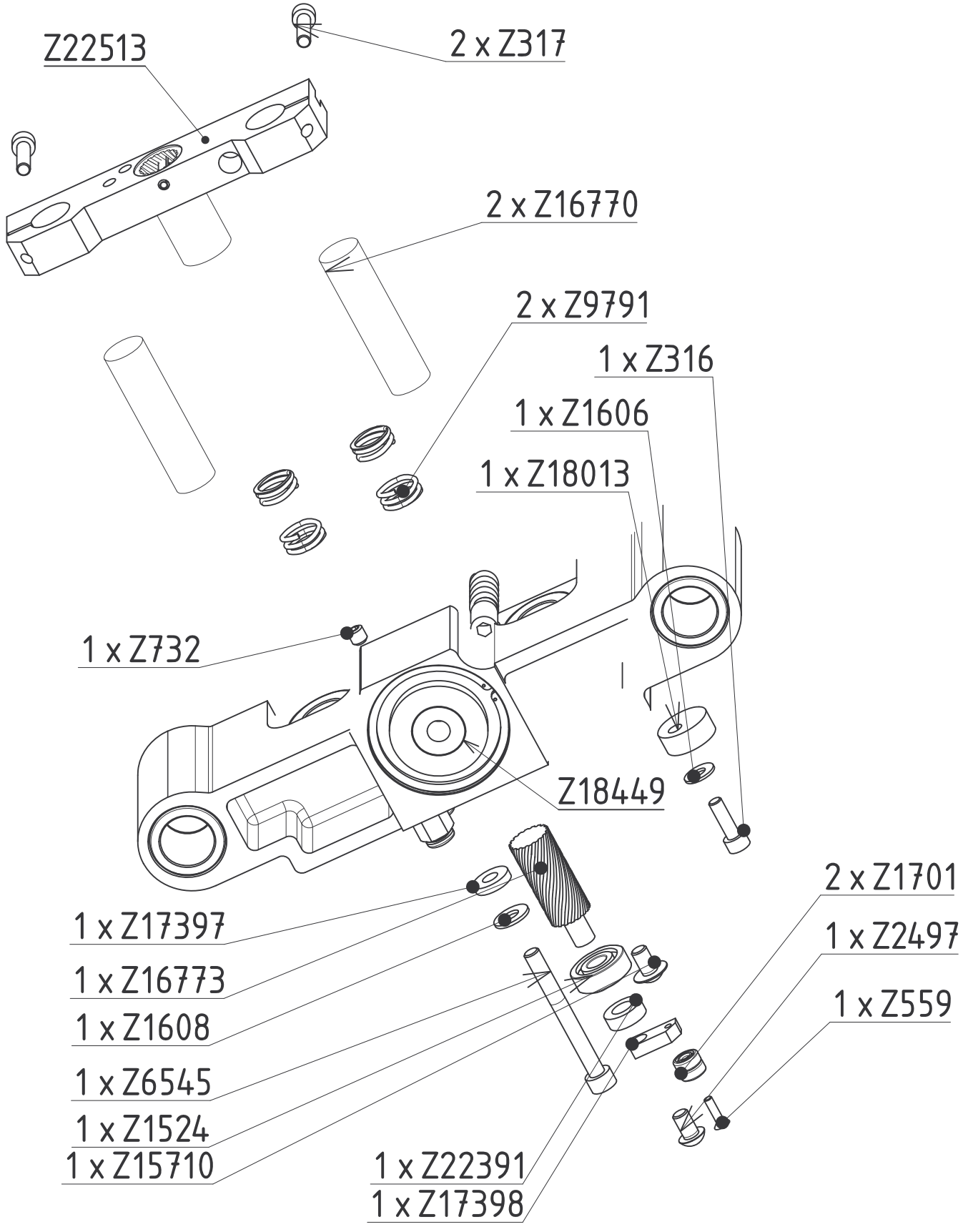
2	Z19979	PLAQUE SUPPORT CADRE	PLATE FRAME SUPPORT
1	Z19980	EQUERRE SUPPORT CADRE	SQUARE FRAME SUPPORT
1	Z19998	S/E SUPPORT CHARGEUR	S/A CARTRIDGE SUPPORT
1	Z20004	CAME CAPTEUR AGRAFAGE	WEDGE SENSOR CAM
1	Z20005	S/E VERIN PRE SERRAGE DE GRIFFES	S/A PRE CLAMPING PISTON
1	Z20006	EQUERRE PREREGLAGE GRIFFE	CLAMP SQUARE PRESETTING
1	Z22382	S/E COLONNE + SUPPORTS VERIN ET PRESSEUR	S/A column + PISTON SUPPORT+ CLAMP
1	Z20012	Aimant	MAGNET
1	Z20201	Y	Y
1	Z21244	Anneau élastique	ELASTIC RING
1	Z21338	VERIN	PISTON
2	Z21425	BOUTON	BUTTON
1	Z21426	SUPPORT CDE DE FREIN	BRAKE SUPPORT CONTROL
2	Z21439	RONDELLE PLASTIQUE	WASHER PLASTIQUE
6	Z21485	ENTRETOISE PLASTIQUE	PLASTIC spacer
1	Z21486	S/E MAINTIEN CADRE	S/A FRAME SUPPORT
1	Z21492	JOINT	JOINT
1	Z21494	DISTRIBUTEUR 5/2	DISTRIBUTOR 5/2
1	Z21499	Ecrou de bouchon	CAP NUT
1	Z21503	EMBASE DISTRIBUTEUR	DISTRIBUTOR BASE
3	Z21504	DISTRIBUTEUR 5/2	DISTRIBUTOR 5/2
1	Z21505	DISTRIBUTEUR 5/2	DISTRIBUTOR 5/2
1	Z21506	BARRETTE DE DISTRIBUTION	DISTRIBUTION BAR
1	Z21613	PLAQUE BUTEE INJECTION ALU USINE ANODISEE	INJECTION STOP PLATE
1	Z21661	SUPPORT RONDELLE ELASTOMERE	SUPPORT WASHER bung
1	Z2497	Vis	screw
1	Z261	REDUCTION	REDUCTION
1	Z266	Droit	STRAIGHT CONNECTION
2	Z293	VIS	screw
8	Z294	VIS	screw
2	Z304	VIS	screw
2	Z304	VIS	screw
2	Z305	VIS	screw
1	Z316	VIS	screw
2	Z317	VIS	screw
1	Z323	VIS	screw
2	Z329	VIS	screw
4	Z331	VIC	VIC
1	Z3498	S/E Butée fixe	S/A FIX STOP
1	Z3499	S/E Butée réglable	S/A ADJUSTABLE STOP
1	Z352	Purge	EXHAUST VALVE
1	Z18337	FILTRE REGULATEUR	SUB ASSY REGULATOR
2	Z3901	Vis	screw
1	Z446	S/E RESSORT AGRAFE	S/A Wedge spring
2	Z453	VIS	screw
5	Z469	Droit	STRAIGHT CONNECTION
1	Z474	VANNE COULISSANTE 1/4 M/F (VOIR COMMENTAIRES)	SLIDE VALVE 1/4 M/F (SEE COMMENTS)
4	Z4857	Pied	FOOT
1	Z5146	Tige de guidage butée de transfert	GUIDING ROD TRANSFER STOPS
2	Z546	Manette indéxable	Indexable handle
1	Z559	VIS	screw
6	Z6320	Vis	screw
1	Z634	S/E fil de manoeuvre	S/A Wire + Ball
1	Z6532	Broche	SPINDLE
1	Z6545	VIS	screw
1	Z661	VIS FHC M5-20 - 8.8	screw FHC M5-20 - 8.8
2	Z667	VIS	screw
1	Z718	Vis	screw
1	Z732	Vis	screw
1	Z7589	VIS CHC TETE BASSE M6-8 - 8.8	screw CHC M6-8 - 8.8 FLAT HEAD
1	Z7965	VIS	screw
1	Z802	RONDELLE ELASTOMERE	WASHER bung
1	Z817	S/EAGRAFAGE+GUIDE	S/A WEDGE DISTRIBUTOR WITH GUIDE
1	Z877	Vis H M8-20 - 8.8	screw H M8-20 - 8.8
2	Z8797	VIS	screw
4	Z928	Droit 4 1/4	STRAIGHT CONNECTION 4 1/4
1	Z947	Manomètre + étrier M. 1/8	Pressure gauge + strap M 1/8
2	Z9791	Ressort	Spring





Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales ISO 2768 - fH	Déf / Modèle :	Visa :
Cassese		ASSEMBLEUSE CS299MXL2			
ZA VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG					
Echelle : 0,300	Le : 26/11/2007	Par : Renaud CHEYREU	A0	N° Plan : CS299MXL2	Ind : 01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", PRIME A ETRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION



Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

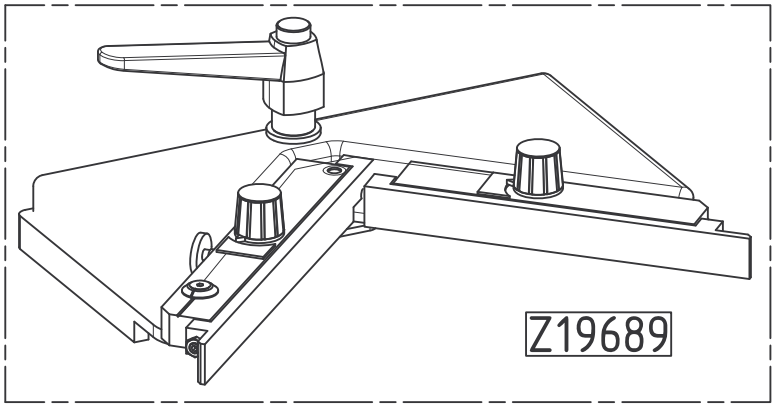
Cassese®

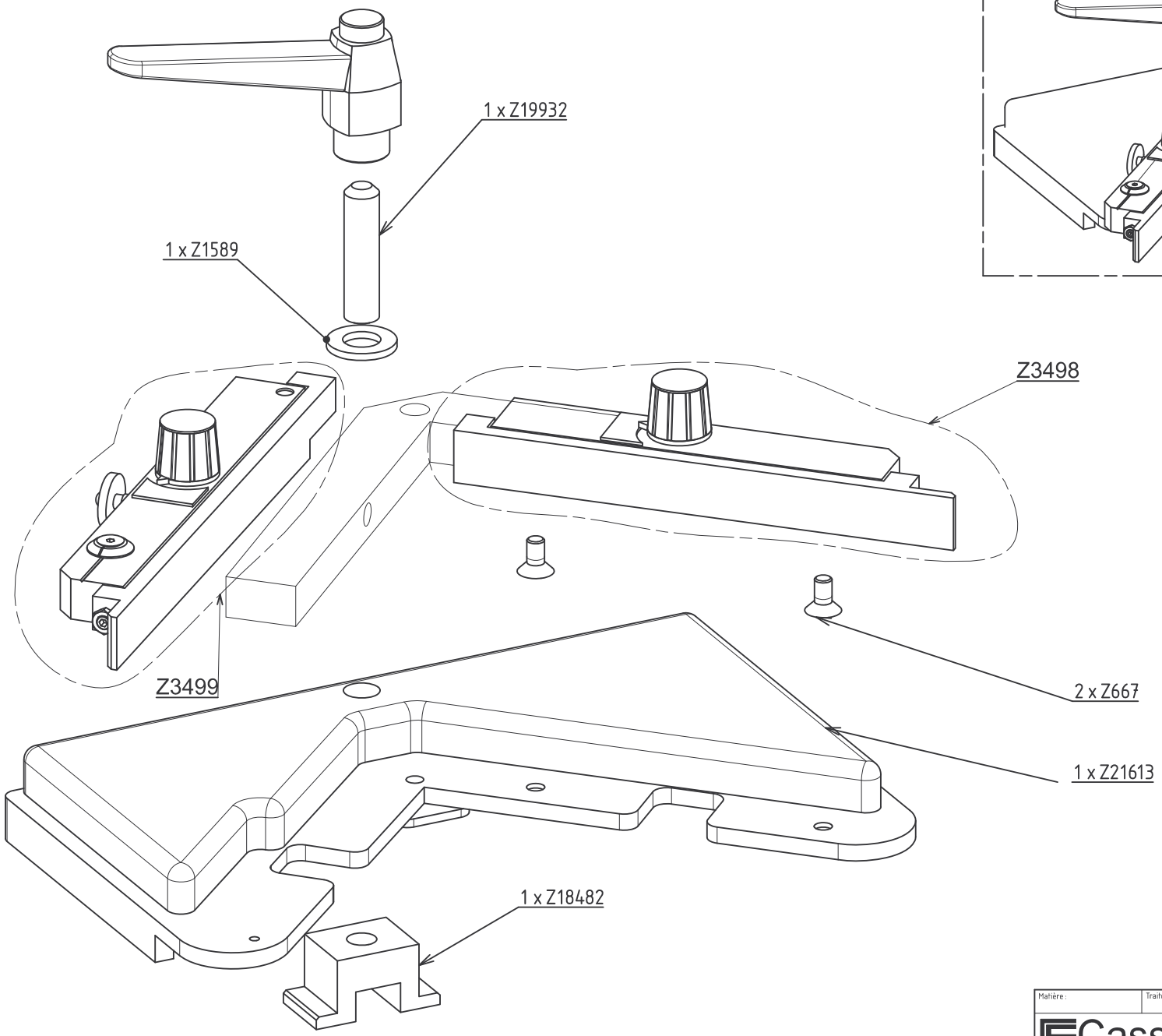
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E BARREAU DE GRIFFES ESCAMOTABLES COM

Ech :	Le :	Par :			N° Plan :	Ind :
1:1	21/05/2008	Jean M PERROUSSET	A4		Z21664	01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION





Matière :	Traitement :	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :
Cassese® Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG		PLAQUE BUTEE EQUIPEE			
Ech : 1:1	Le : 27/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A2	N° Plan : Z19689	Ind : 01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z19689#I=01P_éclaté_COM.dft

Zone Industrielle

F - 77390 VERNEUIL L'ETANG - FRANCE

Tel: 01 - 64 - 42 - 49 - 50 / Fax: 01 - 64 - 42 - 58 - 90

E-mail : Cassese.sa@cassese.com

INT' AL SALES

Tel : 33 - 1- 64 - 42 - 49 - 71
33 - 1- 64 - 42 - 49 - 72

Fax : 33 - 1- 64 - 06 - 04 - 19
33 - 1- 64 - 49 - 58 - 94

WebSite : www.cassese.com E-mail : Cassese.xp@cassese.com

SERVICE APRES VENTE / AFTER SALES DEPARTMENT / KUNDENDIENST DIENST / SERVICIO TÉCNICO:

(33)-01-64-06-24-51

sav@cassese.com

http://www.cassese.com